

# Technický list

SW402I

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon D1036 Coarse Texture

## Popis produktu

**Interpon D1036 Coarse Texture** je řada metalických hrubě strukturních práškových nátěrových hmot určených pro použití na hliníkové a pozinkované ocelové profily ve stavebním průmyslu. Práškové barvy **Interpon D1036 Coarse Texture** vykazují mnohem lepší odolnost proti poškrábání oproti běžným systémům, byly specificky vytvořeny bez použití TGIC.

Stejně jako ostatní práškové hmoty řady **Interpon D** vhodné pro stavební průmysl, také produkty řady **Interpon D1036 Coarse Texture** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro architekturu. Veškeré práškové barvy **Interpon D1036 Coarse Texture** neobsahují olovo a splňují požadavky následujících norem: GSB standard, Qualicoat Class 1, EN 12206 a EN 13438 (dříve BS6496 a BS6497) a AAMA 2603-13.

**Qualicoat licence:** P-1306 (Itálie) pouze pro metalické odstíny

## Vlastnosti prášku

<b>Chemický typ</b>	Polyester
<b>Lesk (EN ISO 2813 (60°))</b>	31 - 70 jednotek lesku
<b>Distribuce částic</b>	Vhodná pro elektrostatické nanášení
<b>Měrná hmotnost</b>	1,2 – 1,9g/cm <sup>3</sup>
<b>Skladovací podmínky</b>	V suchu, chladu a teplotě pod 30°C (otevřené krabice musí být znovu uzavřeny)
<b>Skaldovatelnost</b>	24 měsíců při teplotách pod 30°C 12 měsíců při teplotách pod 35°C
<b>Vytvrzovací podmínky (teplota objektu)</b>	20-40 minut při 180°C 12-24 minut při 200°C 8-14 minut při 200°C

## Podmínky testů

Níže uvedené výsledky byly získány na základě mechanických a chemických zkoušek provedených v laboratorních podmínkách (není-li uvedeno jinak) a jsou pouze informativního charakteru. Skutečné vlastnosti závisí na podmínkách, při kterých je produkt používán.

<b>Podkladový materiál</b>	Aluminium (0.5-0.8 mm Al Mg1)
<b>Předúprava</b>	Chromátování (DIN 50539)
<b>Tloušťka filmu</b>	70 – 90 mikrometrů
<b>Vypalování</b>	18 minut při 200°C (teplota objektu)

## Mechanické zkoušky

<b>Ohyb přes trn</b>	ISO1516 (cylindrický Mandrel)	Splňuje 5 mm
<b>Přilnavost mřížkovým řezem</b>	ISO2409 (2mm mřížka)	GT0
<b>Hloubení (Erichsen)</b>	ISO1520	Splňuje 5 mm
<b>Úder do nátěru</b>	ISO6272:1993	Splňuje 2,5 Joules (nepřímý & přímý (20 v lb))
<b>Tvrдость nátěru (Buchholz)</b>	ISO2815	>80

## Interpon D1036 Texture (20)

### Testy odolnosti

<b>Solná komora s kyselinou octovou</b>	ISO9227	<16 mm <sup>2</sup> koroze/10cm, 1000 hodin
<b>Kondenzační komora</b>	ISO6270	Bez tvorby puchýřků, podkorodování max. 1mm od řezu (1000 hodin)
<b>Oxid siřičitý</b>	ISO3231	Splňuje 30 cyklů – bez tvorby puchýřků, ztráty lesku nebo změny barvy
<b>Propustnost</b>	EN12206-5.10	Tlakový hrnec – bez defektů po hodině
<b>Chemická odolnost</b>		Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a oleji za normálních teplot
<b>Odolnost vůči maltě</b>	EN12206-1	Bez účinku po 24 hodinách
<b>Venkovní odolnost</b>	ISO2810 (1 rok)	Zachování lesku max. 50 %, odstínová odchylka v souladu se standardy pro Qualicoat a GSB Křídovatění – dle specifikace uvedené v ASTM D659:1980
<b>Urychlený povětrnostní test</b>	ISO 11341 (1000 hodin) QUV B 313 (300 hodin)	Zachování lesku max. 50 % Zachování lesku max. 50 %

### Předúprava

Pro dosažení maximální ochrany je nutné jednotlivé stavební komponenty přeupravit před samotnou aplikací práškové barvy řady **Interpon D 1036 Texture**.

Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestupňovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel také vyžaduje předúpravu vícestupňovým fosfátováním pomocí zinečnatého fosfátu, chromátováním nebo trýskáním. Podle typu pozinkování může být nezbytné použít odplyňovacích aditiv nebo přísad proti vytváření bublin – dodržujte procesní doporučení svého dodavatele předúpravy.

**Interpon D1036 Texture** je možno také použít na litou nebo netvrzenou ocel. Pro venkovní účely se doporučuje na správně ošetřený podklad použít antikorozi primér z řady **Interpon PZ**.

### Aplikace

Práškové barvy **Interpon D1036 Texture** jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými nanášecími systémy nebo elektrokinetickými (tribo) nanášecími systémy. V případě sytých odstínů může být nespolehlivá prášková hmota znovu vrácena do výše 30% zpět do aplikačního systému, pokud je dané zařízení vybaveno příslušným recyklačním systémem. Specifické rady týkající se míchání čerstvého a recyklovaného prášku jsou k dispozici na požádání AkzoNobel.

Všechny práškové nátěrové hmoty mohou vykazovat menší rozdíly v barevnosti mezi šaržemi, což je normální a nevyhnutelné. I přes veškerá možná opatření společnosti AkzoNobel minimalizovat tyto viditelné rozdíly, tohle nelze zaručit. Doporučuje se používat stejnou šarži pro díly, které budou sestaveny dohromady. Rozdíly jsou více pravděpodobné u prášků se speciálními efekty.

Bondované výrobky mají lepší aplikační vlastnosti než míchané „blended“ (více stabilní), ale stále by měla být věnována pozornost při nastavování linky, aby se předešlo „mramorovému efektu“ a změnám vzhledu po recyklaci. Pro bližší informace se doporučuje přečíst „Metallic Application Guideline (Návod pro aplikaci metalických práškových barev)“

Různé substráty (hliník, ocel, pozinkovaná ocel...), použití primeru, a velké změny v tloušťce filmu mohou způsobit jiný vzhled.

Výrobky s rozdílnými kódy by se neměly míchat a to ani v případě stejné barvy a lesku.

### Informace po aplikaci

V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat - ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod., prosím kontaktujte společnost AkzoNobel.

### Udržování

V případě, že se po aplikaci budou profily čistit nebo provádět údržba povrchu, prosím kontaktujte

## Interpon D1036 Texture (20)

společnost AkzoNobel a prostudujte si „ Maintenance Guidelines“ (Návod na údržbu práškových barev) pro řadu **Interpon D**.

---

### Bezpečnostní opatření

Viz informace v bezpečnostním listu (MSDS) k dispozici v AkzoNobel.

---

### Důležitá poznámka

#### POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ

Důležitá poznámka: Tento technický list podává pouze základní informace o zmíněném produktu. Kdokoliv používá tento produkt pro jiné účely, než je určeno v tomto dokumentu, aniž by obdržel písemné potvrzení o vhodnosti produktu pro zamýšlené užití, činí tak na vlastní nebezpečí. Přes naši snahu zajistit všechny informace o produktu (prostřednictvím tohoto technického listu či jiným způsobem), není možno zajistit naši kontrolu kvality substrátu, podmínek nanášení nebo dalších faktorů, které mají vliv na použití a aplikaci produktu. Proto, pokud není písemně potvrzeno, neakceptujeme žádnou zodpovědnost za jakoukoliv škodu (jinou než úmrtí nebo zranění následkem našeho zanedbání), která vznikne použitím produktu.

Informace obsažené v tomto dokumentu podléhají změnám s ohledem na naše zkušenosti a neustálý vývoj produktu.

Značky výrobků zmíněné v tomto technickém listu jsou ochrannými známkami nebo licencované AkzoNobel.

---

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s.      T +420 553 692 275  
Podvihovská 376/14                F +420 553 692 455  
Opava 9 - Komárov  
747 70  
CZECH REPUBLIC

Copyright © 2015 Akzo Nobel Coatings CZ, a.s. Interpon je registrovanou značkou společnosti AkzoNobel.  
Interpon D1036 Texture - Issue 2  
Issued: 19/03/2015

**Interpon**<sup>®</sup>