

Technický list produktu

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon 610

Popis produktu	<p>Interpon 610 je řada polyesterových práškových barev bez obsahu TGIC, která je určena pro vnější prostředí. Tato řada nabízí dobrou odolnost vůči světlu a povětrnostním vlivům díky jedné vrstvě nátěru, která je vhodná pro různé podklady.</p> <p>Produkty řady Interpon 610 jsou k dispozici v celé škále barev a v různých provedeních povrchů, jako jsou lesklé, pololesklé, matné nebo texturní a mohou být vyrobeny podle požadavků zákazníka.</p>		
Vlastnosti produktu	Chemický typ	Polyester bez obsahu TGIC	
	Měrná hustota (g/cm³)	1.2-1.8 g/cm ³ v závislosti na barevném odstínu či efektu	
	Aplikace	Vhodná pro elektrostatické nanášení	
	Skladování	Suché, chladné podmínky pod 30°C (otevřené boxy musí být řádně uzavřeny)	
	Skladovatelnost	24 měsíců pod 30°C 12 měsíců pod 35°C	
	Vypalovací podmínky (teplota objektu)	20-40 minut při 170°C 10-20 minut při 180°C 08-16 minut při 200°C	
Podmínky testování	<p>Testování bylo prováděno v laboratorním prostředí, za použití následujících aplikačních podmínek a má pouze orientační charakter. Skutečná výkonnost finálního nátěru bude záviset na individuálních okolnostech, za kterých se výrobek používá.</p>		
	Podklad	ocel o tloušťce 0.5mm	
	Před-úprava	zinečnatý fosfát	
	Tloušťka nátěru	60 mikronů	
	Vypalovací podmínky (teplota objektu)	10 minut při 200°C	
Mechanické testy	Přilnavost	ISO 2409 (2mm mřížka)	Třída 0
	Flexibilita	ISO 1519 (Cylindrický trn)	Splňuje 3 mm
	Tvrdość	ISO 1518 (2000 g)	Splňuje – žádný průnik do podkladu
	Hloubení Erichsen	ISO 1520	7 mm
	Úder	ISO 6272	Splňuje - 2,5 Joulů obráceně & přímo (20 v lb)

Chemické testy a testy odolnosti

Při snaze o zachování obecných ochranných a antikoročních vlastností práškových barev, mohou hliníkové a měděné / bronzové metalické povrchy rychle vykazovat ztrátu kovového aspektu, pokud jsou podrobeny uvedeným testům.

Uvedené výsledky jsou založeny na testech, které (pokud není uvedeno jinak) byly provedeny v laboratorních podmínkách a mají pouze informační charakter. Skutečný výkon závisí na okolnostech, za kterých je produkt používán.

Solná komora (500 hodin)	ISO 9227	Splňuje - bez podkorodování od řezu > 3mm
Konstantní vlhkost (1000 hodin)	ISO 6270	Splňuje - bez puchýřků nebo úbytku lesku
Ponoření do destilované vody (240 hodin)	ISO 2812	Splňuje - bez puchýřků nebo úbytku lesku
Venkovní odolnost	Vhodné pro venkovní použití.	
Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům za normálních teplot.	

Pro aplikaci na budovy doporučujeme použít naši produktovou řadu *Interpon D*.

Předúprava

Příprava podkladu závisí na použitém kovu, typu povrchu, jeho podmínkách a požadovaném výkonu.

Podklad	Mechanická předúprava	Chemická předúprava
Měkká ocel	Tryskání pískem Sa 2.5 ve shodě s ISO NF EN 8501-1. Drsnost: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm.	Odmaštění a fosfátování následované pasivací, opláchnutím DW a sušením.
Litá ocel		
Elektro zinková ocel	Pískování	
Žárově pozinkovaná ocel	Ohlazení s maximální redukcí tloušťky vrstvy zinku o 5 až 10 µm, a to v závislosti na počáteční tloušťce zinku.	Odmaštění fosfátováním a pasivací nebo primární oplach tekutým primerem Cromadex 903 (lze nahradit chemickou pasivací s Cromadex MC245).
Zinkový postřik (plynový plamen / elektrické nanášení)	Lehké broušení / lehké pískování	Bez doporučení.

Podrobnou poradenství si vyžádejte od dodavatele Vaší předúpravy.

Aplikace

Práškové barvy řady **Interpon 610** lze aplikovat pomocí elektrostatického zařízení.

Ve všech aplikačních procesech se získaný vzhled může lišit v závislosti na způsobu aplikace (typ pistole, trysky atd.) a tvaru / typu lakovaného výrobku. Doporučujeme, aby byly skutečné parametry aplikace nastaveny a upraveny v závislosti na typu výrobku a u každé šarže prášku tak, aby bylo možno získat takový vzhled povrchu, který je v souladu s originálním mustrem.

Následující postup slouží jako návod pro realizaci těchto povrchů. Doporučujeme používat trysky s plochým paprskem. Aby byla zajištěna homogenita prášku, měl by být celý obsah krabic zcela vyprázdněn do násypky. U ručního nanášení je nezbytné zajistit rovnoměrnou tloušťku nátěru a ve všech případech je třeba vyhnout se sinusovým pohybům aplikační pistole.

Všechny práškové barvy mohou vykazovat malé barevné rozdíly mezi jednotlivými šaržemi, což je normální a nevyhnutelné. I když společnost AkzoNobel podniká veškeré kroky k minimalizaci viditelných rozdílů, nelze zaručit, že k drobným diferencím nebude docházet. Aplikátorům a výrobcům se doporučuje, aby používali jednu výrobní šarži práškové barvy pro díly, které budou následně montovány dohromady. Rozdíly jsou pravděpodobnější u prášků se speciálním efektem.

Bondované produkty mají lepší aplikační vlastnosti, než míchané produkty (jsou stabilnější), nicméně nastavení aplikační linky by měla být věnována patřičná pozornost tak, aby se zamezilo vzniku „mramorového efektu“ a změnám ve vzhledu povrchu po recyklaci. Konstantní poměr mezi nepoužitým a recyklovaným práškem by měl být fixován tak, aby se dosáhlo konzistentního výsledku. Pro více informací Vám doporučujeme přečíst si příručku „*Metallic Applications Guidelines*“.

Různé podklady (hliník, ocel, pozinkovaná ocel atd.), použití primeru a velké změny tloušťek nátěru mohou způsobit rozdílný vzhled. Produkty s různými kódy by neměly být míchány, i když mají stejnou barvu a lesk.

Recyklace	Nepoužitý prášek lze znovu použít pomocí vhodného zařízení a recyklovat přes nátěrový systém, nicméně by se však mělo vždy použít minimálně 70% nového prášku.
------------------	--

Po aplikaci
Kontakt s chemickými látkami

Dokonce i krátkodobý kontakt s určitými výrobky pro domácnost či s chemikáliemi může způsobit nevratné změny lesku a vzhledu.

Před použitím těchto typů produktů doporučujeme provést test nátěru na nepohledové části finálního výrobku.

Bezpečnostní opatření

Tento produkt je určen k použití pouze pro profesionální aplikátory v průmyslovém prostředí a neměl by být používán bez odkazu na příslušný bezpečnostní list, který společnost AkzoNobel poskytuje svým zákazníkům.

Prohlášení o zodpovědnosti

DŮLEŽITÁ POZNÁMKA: Informace obsažené v tomto technickém listu nejsou pokládány za vyčerpávající a jsou založeny na současném stavu našich znalostí a aktuální legislativě. Kdokoli produkt používá k jakémukoli jinému účelu, než je výslovně doporučeno v technickém listu, a to bez předchozího písemného potvrzení výrobce o vhodnosti daného produktu k zamýšlenému účelu, činí tak na vlastní riziko. Je vždy na odpovědnosti uživatele, aby zajistil všechny nezbytné kroky k naplnění požadavků stanovených místními zákony a legislativou. Vždy čtěte technické nebo bezpečnostní listy k danému produktu, máte-li je k dispozici. Veškerá naše doporučení, pokyny a sdělení týkající se tohoto produktu (ať v tomto technickém listu nebo jinde) jsou v souladu s našimi nejlepšími znalostmi, nicméně nemáme žádnou kontrolu nad kvalitou či stavem podkladu nebo nad jinými faktory, ovlivňujícími použití a aplikaci daného produktu.

Proto tedy, pokud výslovně a písemně neodsouhlasíme jinak, nepřijímáme žádnou odpovědnost za finální výkonnost produktu nebo za jakoukoli ztrátu či škodu vyplývající z použití produktu. Všechny dodávané produkty a dohodnutá odborná poradenství podléhají našim standardním smluvním a prodejním podmínkám. Doporučujeme vyžádat si kopii tohoto dokumentu a pečlivě ji prostudovat. Informace obsažené v tomto technickém listu podléhají občasným úpravám s ohledem na naše zkušenosti a na naši politiku nepřetržitého vývoje. Je na zodpovědnosti uživatele, aby si před použitím výrobku ověřil, zda je tento technický list aktuální.

Názvy produktů, zmiňované v tomto technickém listu, jsou ochrannými známkami nebo licencované společnosti AkzoNobel.

<http://www.interpon.com/contact-us/>

Copyright © 2021 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovanou obchodní známkou společnosti AkzoNobel

Interpon 610 - Vydání #11

Datum poslední revize: 28.09.2021

Autor: Senkypil Petr