

# Technický list

Prášková nátěrová hmota



**AkzoNobel**

Tomorrow's Answers Today

**BU Powder Coatings**  
**Interpon PZ 790**

## Popis produktu

**Interpon PZ 790** je práškový základní nátěr (primer) obsahující zinek určený ke zvýšené ochraně měkké oceli před korozi. Na **Interpon PZ 790** je možné nanášet krycí práškové nátěry jako **Interpon TC**, **Interpon D1094**, **Interpon D1036**, **Interpon D2525** nebo **Interpon D2000**. V tomto technickém listě je základní nátěr **Interpon PZ 790**, na který je aplikován krycí nátěr, nazýván „systém **Interpon PZ 790**“.

## Vlastnosti produktu

### Chemický typ

Teplem tvrditelná pryskyřice s vysokým obsahem zinku

### Vzhled

Šedý metalický, mírně zrnitý film

### Distribuce částic

Vhodná pro elektrostatické nanášení

### Měrná hmotnost

1,8 – 2,2 g/cm<sup>3</sup>

### Skladování

V suchu, chladnu, do 30°C

### Vypalovací program

15 – 40 minut při 110°C (green cure)

(Teplota objektu)

12 – 30 minut při 130°C (green cure)

12 – 23 minut při 160°C (min.)

8 – 17 minut při 170°C

2 – 8 minut při 200°C

1,5 – 5,5 minut při 220°C (max.)

## Podmínky testování

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.

### **Mechanické zkoušky:**

#### Podkladový materiál

Ocel, tloušťka 0,5 mm

#### Předúprava

Studené odmaštění trichlorethylenem

#### Tloušťka filmu

70 ± 10 µm

#### Vypalování

8 minut při 200°C (samotný PZ 790)

2 minuty při 200°C (jako základ pro celý systém)

#### Práškový krycí nátěr

**Interpon D1036** (RAL9010)

#### Vypalování

8 minut při 200°C

### **Korozní zkoušky:**

#### Podkladový materiál

Ocel, tloušťka 2 mm

#### Předúprava

Viz tabulky výsledků v Příloze

#### Tloušťka filmu

Viz tabulky výsledků v Příloze

#### Vypalování

Viz tabulky výsledků v Příloze

## Mechanické zkoušky

### Přilnavost

ISO 2409

(2 mm mřížkový řez)

Gt 0 (samotný PZ 790)

Gt 0 (systém)

### Odolnost hloubením (Erichsen)

ISO 1520

8 mm (samotný PZ 790)

6 mm (systém)

### Náraz

ISO 6272

0,5 kg.m (samotný PZ 790)

0,5 kg.m (systém)

### Odolnost při ohybu přes trn

ISO 1519

(cylindrický trn)

4 mm (samotný PZ 790)

5 mm (systém)

ISO 6860

(kónický trn)

0 cm (samotný PZ 790)

0 cm (systém)

## Korozní zkoušky

Systém **Interpon PZ 790** poskytuje vynikající ochranu před korozí povrchu, na který je aplikován. Účinnost této ochrany však závisí na povrchu, jeho přípravě před aplikací nátěru a na aplikovaném nátěru. Pokud je povrch nátěrového systému poškozen, mohou být v místech poškození znaky koroze. To však neovlivní přilnavost filmu na přilehlý povrch. **Interpon PZ 790** významně omezuje míru šíření koroze v případě poškození povrchu nátěru.

### Neutrální solná mlha Cyklus C3

ISO 9227  
Renault D7 1686

Výsledky jsou uvedeny v Příloze, Tab. 1  
Výsledky jsou uvedeny v Příloze, Tab. 1

## Předúprava

Pro dosažení maximální ochrany je nutné, aby byl **Interpon PZ 790** aplikován na čistý, suchý povrch bez oxidace a aby byl natřený povrch opatřen krycím nátěrem **Interpon**. Příprava povrchu závisí na druhu povrchu, jeho stavu a požadovaných vlastnostech. Pro dosažení dobré ochrany proti korozi je doporučeno následující:

**Tryskání** na min. SA 2,5 v souladu s ISO 8501.1, 1998 (F), B9a, B10b nebo B10a (Rz 35-65 µm; R<sub>a</sub> = 6-12 µm) drsnost povrchu, Rutogest č. 3 LCA-CEA, v souladu s NFE05051 (1981)

a/nebo

**odmaštění a fosfátování** následované pasivací, opláchnutím v demineralizované vodě a vysušením. Postupujte podle pokynů dodavatele předúpravy.

## Aplikace

**Interpon PZ 790** může být aplikován manuálními nebo automatickými elektrostatickými rozprašovacími systémy. Níže uvedené aplikační podmínky jsou uvedeny pouze pro informaci:

**Fluidizační tlak vzduchu:** 1,5 kg/cm<sup>2</sup> prvotní, poté 1 kg/cm<sup>2</sup>  
**Tlak vzduchu při dopravě:** 0,5 až 0,8 kg/cm<sup>2</sup>  
**Doporučené napětí:** 65 až 70 kV  
**Doporučená tloušťka:** 70 mikronů (+50/-10)

### Rekultivace prášku:

Před použitím na celou plochu by měly být provedeny zkoušky vhodného recyklačního zařízení. Minimální objem nové barvy by vždy měl být 80%. Trysky musí být čištěny každých 30 minut.

**Interpon PZ 790** by měl být upraven vytvrzením nebo alespoň gelováním při doporučených vypalovacích programech. Teplota objektu nesmí být nižší než 130°C a vyšší než 220°C. Základní nátěr by měl být vytvrzen v konvekční peci, případně v infračervených pecích, při teplotě vzduchu nepřesahující 220°C.

**Poznámka:** *Nedodržení vytvrzovacích podmínek může ovlivnit přilnavost krycího nátěru a způsobit degradaci vlastností nátěrového systému. Je-li nezbytná manipulace, musí být použity rukavice, které nepouštějí vlákna.*

## Aplikace krycího nátěru

**Interpon PZ 790** by měl být opatřen krycím nátěrem na stejném místě a do 4 hodin od nanesení spodní vrstvy. Je-li krycí nátěr nanášen po více než 4 hodinách, měly by být komponenty na 10 minut zahřáty na teplotu 120 - 150°C (teplota objektu). Prodlouha mezi aplikací spodního a krycího nátěru nesmí přesáhnout 12 hodin. Aplikační parametry krycího nátěru naleznete v příslušném technickém listu.

Integrita a optimální vlastnosti systému **Interpon PZ 790** budou zajištěny vytvrzením celého systému v souladu s doporučenými tvrdícími podmínkami krycí vrstvy. Tvrdění by mělo být prováděno v konvekční peci, případně v infračervených pecích. Distribuce tepla uvnitř pece musí být rovnoměrná.

**Poznámka:** *Nedodržení doporučených vytvrzovacích podmínek může způsobit rozdíly v barvě a lesku a degradaci vlastností nátěrového systému.*

Na požádání je k dispozici podrobný dokument související s aplikací **Interpon PZ 790** a doporučeného krycího nátěru **Interpon**.

---

#### Náprava poškození

Jakékoliv poškození systému **Interpon PZ 790** musí být co nejdříve opraveno.

##### *Příprava povrchu*

Poškozená místa musí být čistá a bez mastnoty či prachu. Postižené místo obruste až na podklad brusným papírem se zrnitostí 600. Před aplikací systému musí být postižená plocha bez prachu a očištěna neagresivním rozpouštědlem.

##### *Aplikace*

Opravy se doporučují provádět pomocí následujícího dvouvrstvého systému od společnosti International Protective Coatings:

**1. vrstva:** dvousložková epoxidová základní nátěrová hmota obohacená zinkem, **Interzinc 72**

**2. vrstva:** dvousložková polyuretanová krycí nátěrová hmota, **Interthane 990**

*Technické listy těchto produktů Vám na požádání poskytne společnost International Protective Coatings (Felling, VB) (Tel. +44 (0) 191 469 6111, nebo místní pobočka společnosti.*

---

#### Bezpeč. opatření

Viz informace v bezpečnostně-technickém listu (MSDS).

---

#### Prohlášení

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.

---