

Technický list produktu

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon 310

Popis produktu	<p>Interpon 310 je řada termosetových práškových nátěrových hmot na bázi polyesterové pryskyřice, bez obsahu TGIC.</p> <p>Pryskyřice používané pro řadu Interpon 310 neobsahují žádné výstražné štítky. Pigmenty používané pro řadu Interpon 310 omezují oblast použití této třídy práškových barev na vnitřní použití. Produkty řady Interpon 310 jsou určeny k dekoraci interiérů jako je kovový nábytek, vybavení obchodů, police, svítidla.</p>		
Vlastnosti produktu	Chemický typ	Polyester bez obsahu TGIC	
	Doporučená tloušťka nátěru (μm)	hladký	60 - 80 μm
		Jemná struktura	60 - 90 μm
		Hrubá struktura	80 - 100 μm
		V závislosti na barevném odstínu a tvaru výrobku	
	Měrná hustota (g/cm³)	1.2-1.95 g/cm ³ V závislosti na barevném odstínu a použitém efektu	
	Aplikace	Vhodná pro elektrostatické nanášení	
	Skladování	Suché, chladné podmínky pod 30°C	
	Skladovatelnost	24 měsíců pod 30°C	
	Vypalovací podmínky	Při 170°C: min. 20 min – max. 40 min Při 180°C: min. 10 min – max. 20 min Při 200°C: min. 8 min – max. 16 min	
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	Leštěná ocel	
	Předúprava	Zinečnatý fosfát	
	Tloušťka nátěru	60 - 70 mikronů	
	Vypalovací podmínky (teplota objektu)	12 minut při 200°C (teplota objektu)	
Mechanické testy	Přilnavost	ISO 2409 (2mm mřížka)	Třída 0
	Hloubení (Erichsen)	ISO 1520	≤ 5 mm
	Úder	ISO 6272	> 30 kg·cm přímý

Chemické testy a testy odolnosti

Ve 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 > 3 mm
Cyklická vlhkost (1000 hodin)	ISO 6270	Splňuje - bez puchýřků nebo úbytku lesku

*Poznámka: test se týká pouze odolnosti proti korozi

Předúprava

Příprava podkladu závisí na kovu, typu povrchu, jeho stavu a na požadované výkonnosti.

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 postřík (plynový plamen / elektrické nanášení)	Lehké broušení / lehké pískování	Nedoporučuje se.

Podrobné poradenství si vyžádejte od dodavatele Vaší předúpravy.

Aplikace

Práškové nátěrové hmoty řady **Interpon 310** lze nanášet elektrostatickým nebo tribo aplikačním zařízením. Vzhled získaný tribo aplikačním zařízením se však může lišit v porovnání s elektrostatickou aplikací a/nebo naší vzorkovnicí pro uvedenou řadu.

Ve všech aplikačních procesech se získaný vzhled mění v závislosti na způsobu aplikace (typ pistole, trysky atd.) a tvaru/typu lakovaného objektu. Aby výsledný vzhled odpovídal našemu vzorníku produktů, doporučujeme, aby byly aktuální aplikační parametry přizpůsobeny a upraveny v závislosti na typu objektu a s ohledem na každou šarži prášku.

Následující postup je uveden jako vodítko při aplikaci těchto produktů. Doporučujeme používat trysky s plochým paprskem. Pro zajištění homogenity prášku by měl být celý obsah krabice zcela vyprázdněn do násypky. Při ruční aplikaci je nezbytné, aby byla nanášena stejnoměrná tloušťka nátěru a ve všech případech je třeba se vyvarovat sinusovým pohybům aplikační pistole.

Všechny práškové barvy mohou vykazovat malé barevné rozdíly od šarže k šarži, což je zcela běžné a nevyhnutelné. Přestože společnost AkzoNobel podniká veškerá opatření k minimalizaci viditelných rozdílů, nelze toto zaručit. Aplikátorům a výrobcům se doporučuje použít vždy jednu dávku pro díly, které budou následně sestaveny dohromady. Rozdíly jsou pravděpodobnější u prášků se speciálními efekty.

Bondované produkty mají vždy lepší aplikační vlastnosti než míchané produkty (jsou stabilnější). Přesto je třeba věnovat pozornost nastavení linky tak, aby se zabránilo

„mramorovému efektu“ a změnám vzhledu po recyklaci. Pro více podrobností se doporučuje přečíst **“Příručku pro aplikaci metalických produktů”**.

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

Recyklace	Nevyužitý prášek lze opět použít pomocí vhodného zařízení a recyklovat prostřednictvím aplikačního systému, nicméně mělo by být použito minimálně 70 % nového prášku.
------------------	---

Po aplikaci
Kontakt s chemickými činidly

Kontakt s některými výrobky a chemikáliemi určenými pro domácnost, byť jen krátký, může způsobit nevratné změny lesku a vzhledu.

Před použitím těchto typů prostředků na tento nátěr doporučujeme provést test na nepohledové části výrobku.

Bezpečnostní prohlášení

Tento produkt je určen pro použití pouze profesionálními aplikátory v průmyslovém prostředí a neměl by být používán bez odkazu na příslušný Bezpečnostní list (MSDS), který společnost Akzo Nobel běžně 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 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 značkou společnosti AkzoNobel

Interpon 310 - Vydání #6

Datum poslední revize: 09.09.2021

Autor: Petr ŠenkypI