

Technický list

AkzoNobel Powder Coatings Interpon D1036 Matt (30)

Popis produktu

Interpon D1036 Matt (30) je řada práškových nátěrových hmot určených pro použití na hliníkové a pozinkované ocelové profily ve stavebním průmyslu. Práškové barvy **Interpon D1036 Matt (30)**, které jsou dostupné v široké škále barev, byly specificky vytvořeny bez použití TGIC.

Stejně jako ostatní práškové hmoty řady **Interpon D** vhodné pro stavební průmysl, také produkty řady **Interpon D1036 Matt (30)** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro architekturu. Veškeré práškové barvy **Interpon D1036 Matt (30)** 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-0235 (rozšíření P/P) (Francie), P-0735 (rozšíření P/P) (Itálie), P-0739 (Německo), P-0350 (UK), P-0530 (rozšíření P/P) (Španělsko), P-0886 (Česká republika), P-1126 (Turecko)

GSB licence: 164b (lesk 30)

Vlastnosti prášku

Chemický typ	Polyester
Lesk (EN ISO 2813 (60°))	25 - 30 jednotek lesku
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické nanášení
Měrná hmotnost	1,2 – 1,9 g/cm ³ v závislosti na odstínu
Skladovací podmínky	V suchu, chladu a teplotě pod 30°C (otevřené krabice musí být znovu uzavřeny)
Skladovatelnost	24 měsíců při teplotách pod 30°C 12 měsíců při teplotách pod 35°C
Vytvrzovací podmínky (teplota objektu)	15-30 minut při 180°C 12-25 minut při 190°C 10-20 minut při 200°C

Aplikace "práškové nátěrové hmoty na již nanesený prášek":

1. fáze: Tavení a částečné vytvrzení základní báze se doporučuje při 110-120°C po dobu 15-20 minut (teplota objektu), v opačném případě se řiďte radami dodavatele lakovacího zařízení.

2. fáze: Aplikace dekorativní práškové barvy na dřevo dle rad dodavatele lakovacího zařízení.

3. fáze: Dokončení vypalování celého nátěrového systému při teplotě 190°C po dobu 20-30 minut.

Aplikace	Elektrostatika (Corona) Elektrokinetika (Tribo)
-----------------	--

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.

Podkladový materiál	Aluminium (0.5-0.8 mm Al Mg1)
Předúprava	Chromátování (DIN 50539)
Tloušťka filmu	60 – 80 mikrometrů
Vypalování	18 minut při 190°C (teplota objektu)

Interpon D1036 Matt (30)

Mechanické zkoušky

Ohyb přes trn	ISO1519 (cylindrický Mandrel)	Splňuje 5mm
Přilnavost mřížkovým řezem	ISO2409 (2mm mřížka)	GT0
Hloubení (Erichsen)	ISO1520	Splňuje 5mm
Úder do nátěru	ISO6272:1993	Splňuje 2,5 Joules (nepřímý & přímý (20 inch pounds))
Tvrдость nátěru (Buchholz)	ISO2815	>80

Testy odolnosti

Solná komora s kyselinou octovou	ISO9227	<16 mm ² koroze/10cm, 1000 hodin
Kondenzační komora	ISO6270	Bez tvorby puchýřků, podkorodování max. 1mm od řezu (1000 hodin)
Oxid siřičitý	ISO3231	Splňuje 30 cyklů – bez tvorby puchýřků, ztráty lesku nebo změny barvy
Propustnost	EN12206-5.10	Tlakový hrnec – bez defektů po hodině
Chemická odolnost		Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a oleji za normálních teplot
Odolnost vůči maltě	EN12206-1	Bez účinku po 24 hodinách
Venkovní odolnost	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
Urychlený povětrnostní test	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 Matt (30)**.

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 použití přísad proti vytváření bublin – dodržujte procesní doporučení svého dodavatele předúpravy.

Interpon D1036 Matt (30) 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 Matt (30)** jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými nanášecími systémy nebo elektrokinetickými (tribo) nanášecími systémy. V případě sytých odstínů může být nespotebovaná 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)“

Interpon D1036 Matt (30)

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 společnost AkzoNobel a <i>prostudujte si „Maintenance Guidelines“</i> (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 naší 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 Matt (30) - Issue 1
Issued: 19/03/2015

Interpon[®]