

# Technický list

AkzoNobel Powder Coatings  
Interpon Interpon D2525 Matt

## Popis produktu

**Interpon D2525 Matt** je řada ultra-odolných práškových nátěrových hmot, speciálně formulovaných bez obsahu TGIC, které jsou určeny pro použití na stavební hliníkové a pozinkované profily.

**Interpon D2525 Matt** poskytuje nové možnosti odolností vůči povětrnostním vlivům a překonává výkonnost všech dosavadních práškových nátěrů používaných pro architektonické účely. Tato řada nabízí výrazně zlepšenou stálost úrovně lesku a odolnost vůči změně barevného odstínu. To vše, v kombinaci s maximálně možnou integritou filmu nátěru, zajišťuje dlouhodobou ochranu vzhledu i funkčnosti.

Tento prášek je klasifikován ve Family I – třída 6c pod standardem NFT 36-005. Produkty **Interpon D2525 Matt** splňují podmínky GSB Master, Qualicoat Třídy 2, EN12206 (původně BS6496), EN13438 (původně BS6497:1984) a AAMA 2604. V sérii **Interpon D2525 Matt** nemusejí být dostupné některé barvy.

Tyto Ral odstíny jsou vyloučeny z Ral families pro Qualicoat třídy 2: Ral 1003, 1012, 1018, 1028, 1033, 2004, 2011, 3015, 3017, 3018, 3020, 4001

**Qualicoat licenční čísla** P-1210 (Francie), P-1212 (Itálie), P-1201 (UK), P-1167 (Turecko)

**GSB licenční čísla** : 183b

## Vlastnosti produktu

<b>Typ</b>	Polyester
<b>Lesk</b>	20 – 30 jednotka lesku
<b>Distribuce částic</b>	Vhodná pro elektrostatické nanášení
<b>Měrná hmotnost</b>	1.2 – 1.9 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu
<b>Skladování</b>	V suchu a v chladnu pod 30°C (otevřené krabice musí být znovu uzavřeny)
<b>Skladovatelnost</b>	24 měsíců pod 30°C 12 měsíců pod 35°C
<b>Vypalovací program (teplota objektu)</b>	15-35 minut při 190°C 10-20 minut při 200°C 8-16 minut při 210°C

## Podmínky testování

Níže uvedené výsledky byly získány na základě mechanických a chemických zkoušek provedeny 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>	Chromatování (DIN 50539)
<b>Tloušťka filmu</b>	60 – 80 mikrometrů
<b>Vypalování</b>	15 minut při 200°C (teplota objektu)

## Mechanické zkoušky

<b>Odolnost při pohybu</b>	ISO 1519	Qualicoat třída 2
<b>Přilnavost</b>	ISO 2409	Gt0 (2mm mřížkový řez)
<b>Odolnost hloubením (Erischen)</b>	ISO1520	Qualicoat třída 2
<b>Náraz</b>	ASTM D2794	Qualicoat třída 2
<b>Buchholz tvrdost</b>	ISO2815	>80

# Interpon D2525 Matt

Chemické testy			
<b>Solná mlha</b>	ISO 9227		<16 mm <sup>2</sup> koroze/10cm, 1000 hodin
<b>Konstantní vlhkost</b>	ISO 6270		Bez puchýřků, <1mm (1000 hodin)
<b>Oxid siřičitý</b>	ISO3231		30 cyklů – bez puchýřků, ztráty lesku nebo barvy
<b>Propustnost</b>	EN12206:2004		Tlakový hrnec, bez defektů po 1 hodině
<b>Chemická odolnost</b>			Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a oleji za normálních teplot
<b>Odolnost vůči maltě</b>	EN12206-1		Bez efektu po 24 hodinách
<b>Klimatická odolnost</b>	ISO2810		Po 3 letech testování na Floridě překračuje požadavky dle standardů Qualicoat třídy 2, Splňuje AAMA 2604-5
<b>Zrychlený klimatický test</b>	ISO 11341 (1000 hod)		zachování lesku >90%
	QUV B 313 (600 hod)		zachování lesku >50%

## Předúprava

Před aplikací práškové barvy **Interpon D2525 Matt** je pro maximální ochranu nutné předupravit stavební komponenty. Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestádiovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel také vyžaduje předúpravu vícestádiovým fosfátováním zinkem, chromátováním nebo tryskáním. Podle typu pozinkování může být nezbytné odplynění nebo použití přísad proti vytváření bublin. **Interpon D2525 Matt** je možno také použít na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikorozního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

## Aplikace

Práškové barvy **Interpon D2525 Matt** jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými rozprašovacími systémy nebo TRIBO rozprašovacími systémy. V případě sytých odstínů může být nepoužitá prášková barva znovu aplikována do výše 30% zařízení vybaveným příslušným recyklačním systémem. Podrobné informace a specifické rady týkající se příslušných povrchových úprav jsou k dispozici na požádání.

Všechny práškové barvy mohou vykazovat menší rozdíly v barevnosti v závislosti na šarži, což je normální a nevyhnutelné. I přes veškerá možná opatření 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 suché míchané „blended“ (více stabilní), ale stále by měla být věnována pozornost při nastavení linky, aby se předešlo „mramorovému efektu“ a změnám po recyklaci. Pro bližší informace se doporučuje přečíst „Metallic Application Guideline“

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

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

## Informace po aplikaci

Se specifickými požadavky, které se týkají tvářecích prací na již hotovém nátěru, jako je např. Ohýbání nebo používání těsnících materiálů, lepidel, tepelných izolací, čištění atd., se s důvěrou obraťte na odborníky společnosti AkzoNobel.

# Interpon D2525 Matt

---

## Bezpečnostní opatření

Viz informace v bezpečnostně-technickém 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 1111  
F +420 553 692 455

Pro více informací nás kontaktujte na

Podvihovská 14/376  
747 00  
Opava- Komarov  
Czech Republic

[www.akzonobel.com](http://www.akzonobel.com)