

Technický list

Prášková nátěrová hmota



BU Powder Coatings Interpon D1036 Satin (70)

AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D1036**. Určité produkty v řadě se mohou lišit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

Popis produktu

Interpon **D1036** je řada práškových nátěrových hmot určených pro použití na stavební hliníkové a pozinkované ocelové profily.

Práškové barvy Interpon **D1036** dostupné v široké škále barev, byly specificky připraveny pomocí Perform System (technologie společnosti AkzoNobel neobsahující TGIC). Stejně jako ostatní produkty řady **Interpon D**, také produkty **Interpon D1036** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro architekturu.

Veškeré práškové barvy **Interpon D1036** neobsahují olovo a splňují požadavky následujících norem: GBS, Qualicoat Class 1 a EN12206 (dříve BS6496), EN13438(dříve BS6497:1984).

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Lesk dle EN ISO 2813 (60°)	70 ± 5
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické nanášení
Měrná hmotnost	1,2 – 1,7 g/cm ³ v závislosti na odstínu
Prodejní kód	S-série (př.SA703X)
Skladování	V suchu, chladnu
Skladovatelnost	24 měsíců pod 30°C 12 měsíců pod 35°C
Vypalovací program⁽¹⁾	20-40 minut při 170°C
(Teplota objektu)	10-20 minut při 180°C 8-16 minut při 200°C 4-10 minut při 210°C

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.

Podkladový materiál	Aluminium (0,5-0,8 mm Al Mg1)
Předúprava	Chromátování
Tloušťka filmu	60- 80 µm
Vypalování	8 minut při 200° C (teplota objektu)

Mechanické zkoušky

Přilnavost mřížkovým řezem	ČSN ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)	Gt 0
Odolnost hloubením (Erichsen)	ČSN EN ISO 1520	> 6 mm
Tvrdost (Bucholtz)	ČSN EN ISO 2815	> 80
Odolnost při ohybu	ČSN ISO 1519	4 mm
Náraz	ASTM D2794	2,5 joulu přímo/nepřímo nebo 20 ip

Korozní zkoušky

Solná mlha	ISO 9227, 1000 hodin	< 16 mm ² koroze / 10 cm
Kontinuální kondenzace	ISO 6270, 1000 hodin	bez puchýřků, stopa < 1 mm od řezu

Oxid siřičitý	ISO 3231, 30 cyklů	stopa < 1 mm od řezu
Propustnost	Tlakový hrnec EN12206-1:2004 Část 5.10	bez defektů po 1 hodině (po 2 hodinách ve vroucí vodě)
Chemická odolnost		Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách.
Odolnost vůči maltě	EN12206-1:2004, 24 hodin Část 5.9	beze stopy

Klimatické zkoušky	Klimatická odolnost	ISO 2810, 12 měsíců (Florida, 12 měsíců 5° jižně)	ztráta lesku ≥ 50 % ztráta odstínu v souladu s Qualicoat & GSB. Křídování v souladu s ASTM D659: 1980
	Zrychlený klimatický test	Expozice filtrovanému záření xenonové oblouk. výbojky dle ISO 11341	po 1000 hod. zachování lesku ≥ 50%
	Stálobarevnost	QUV B313, 300 hodin DIN 54004	zachování lesku ≥ 50 % min. 7 let

Předúprava Před aplikací práškové barvy Interpon **D1036** 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 **D1036** je možno také použít na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikoroziního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

Aplikace Práškové barvy **Interpon D1036** 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 zařízením vybaveným příslušným recyklačním systémem. Podrobné informace a specifické rady týkající se příslušných povrchových úprav jsou k dispozici na požádání. Některé odstíny se doporučuje nanášet ve větší tloušťce filmu, aby bylo zaručeno dostatečné krytí.

Informace po aplikaci V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost AkzoNobel.

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 naší 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.