

# Technický list

Prášková nátěrová hmota



**AkzoNobel**

Tomorrow's Answers Today

## BU Powder Coatings Interpon D1036 Fiji

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 Fiji** práškové barvy je řada povrchových efektů se vzhledem jemné struktury, které byly formulovány speciálně pro kovové komponenty používané v architektuře. Práškové barvy **Interpon D1036**, dostupné v široké škále odstínů, byly specificky připraveny pomocí „Perform System“ (technologie společnosti Akzo Nobel 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.

**Interpon D1036 Fiji** práškové barvy mají prokazatelně větší odolnost vůči poškrábání, než většina používaných systémů.

**Interpon D1036 Fiji** práškové barvy jsou bez obsahu olova a splňují normy: GSB, Qualicoat třídy 1, EN 12206 (dříve BS6496) a EN 13438 (dříve BS6497).

### Vlastnosti produktu

<b>Chemický typ</b>	Polyester
<b>Lesk dle EN ISO 2813 (60°)</b>	15-25
<b>Distribuce částic</b>	Vhodná pro elektrostatické nanášení
<b>Měrná hmotnost</b>	1,5 – 1,6 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu
<b>Skladování</b>	V suchu, chladnu
<b>Skladovatelnost</b>	24 měsíců pod 30°C 12 měsíců pod 35°C
<b>Vypalovací program<sup>(1)</sup></b>	20 minut při 180°C (40 min max.)
(Teplota objektu)	12 minut při 200°C (24 min max.) 8 minut při 210°C (14 min 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.

<b>Podkladový materiál</b>	Aluminium (0,5-0,8 mm Al Mg1)
<b>Předúprava</b>	Chromátování
<b>Tloušťka filmu</b>	70- 80 µm
<b>Vypalování</b>	12 minut při 200° C (teplota objektu)

### Mechanické zkoušky

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

### Korozní zkoušky

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

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

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

Interpon D1036 Fiji práškové barvy jsou určeny pro automatickou i ruční aplikaci a nanášejí se běžnými elektrostatickými nebo tribo aplikačními systémy. **Interpon D1036 Fiji** práškové barvy mohou být aplikovány elektrostatickým zařízením při nastavení níže uvedených parametrů:

- tlak fluorizačního vzduchu 1.0-2.0kg/cm<sup>2</sup>
- tlak transportního vzduchu 0.5-0.8kg/cm<sup>2</sup>
- tlak přidavného vzduchu 0.4-0.8kg/cm<sup>2</sup>
- napětí 40-60 kV
- tloušťka vytvrzeného filmu 70-90 micronů

Pro dosažení požadovaného odstínu nepoužívejte regenerovaný produkt a aplikujte pomocí předepsaného zařízení. Aby bylo dosaženo co nejlepšího povrchu, musí být prášková barva nanášena co nejrovnoměrněji. Tloušťka filmu musí být kontrolována. Jakékoliv odchylky od doporučených hodnot mohou vést ke změnám v lesku a konečném vzhledu povrchu.

#### Informace o 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 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.

---