

Technický list

Prášková nátěrová hmota



BU Powder Coatings
Interpon APP 120

AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

Popis produktu

Interpon APP 120 je práškový základní nátěr (primer) obsahující zinek určený ke zvýšené ochraně měkké oceli před korozí. **Interpon APP 120** je epoxy-polyesterový primer, obsahující aktivní antikorozi pigmenty. Tyto aktivní pigmenty zajišťují pasivaci oceli, aby chránila povrch. Tím je zvýšen výkon ve srovnání se standardními hybridními nebo jinými aktivními systémy.

Interpon APP 120 musí být překryt práškem nebo mokřým PU krycím nátěrem.

Interpon APP120 by mohl být použit jako čekající primer s maximální čekající dobou 6 týdnů. V tomto technickém listě je základní primer **Interpon APP120**, na který je aplikován krycí nátěr, nazýván „systém **Interpon APP 120**“.

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Epoxy-polyester hybrid
Vzhled	Světle šedý pololesk 70 ± 5 (další barvy dostupné)
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické nanášení
Měrná hmotnost	1,65 – 1,75 g/cm ³
Skladování	V suchu, chladnu, do 30°C
Vypalovací program	Viz vypalovací podmínky

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.

Mechanické zkoušky:

Podkladový materiál	Ocel, Bonderate 1000, 0,8 mm
Předúprava	Fe fosfát s chromátovou pasivací
Tloušťka filmu ISO 2360	70 ± 10 μm
Vypalování	15 minut při 180°C (jako základ pro celý systém) 10 minut při 220°C (maximální vypalovací podmínky)
Práškový krycí nátěr	Interpon D1036 (RAL9010)
Tloušťka filmu krycího nátěru	70 ± 10 μm

Korozní zkoušky:

Vypalování	15 minut při 180°C (teplota objektu)
Podkladový materiál	Ocel, tloušťka 0,8 mm (předupravené panely)
Předúprava	Viz tabulky výsledků v Příloze
Tloušťka filmu	Viz tabulky výsledků v Příloze
Vypalování	Viz tabulky výsledků v Příloze

Mechanické zkoušky

Přílnavost	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)	Gt 0 (samotný APP 120) Gt 0 (systém)
Odolnost hloubením (Erichsen)	ISO 1520	7 mm (samotný APP 120) 6 mm (systém)
Náraz	ISO 6272	2 mm
Odolnost při ohybu přes trn	ISO 6860 (kónický trn)	3 mm (samotný APP 120) 3 cm (systém)

Korozní zkoušky

Systém **Interpon APP 120** poskytuje vynikající ochranu před korozí povrchu, na který je aplikován. Účinnost této ochrany však závisí na povrchu, jeho přípravě před aplikací nátěru a na aplikovaném nátěru. Pokud je povrch nátěrového systému poškozen, mohou být v místech poškození znaky koroze. To však neovlivní přilnavost filmu na přilehlý povrch. **Interpon APP 120** významně omezuje míru šíření koroze v případě poškození povrchu nátěru.

Neutrální solná mlha GM Cyklic	ISO 9227 Renault D7 1686 – 15 cyklů	Výsledky jsou uvedeny v Příloze, Tab. 1 Výsledky jsou uvedeny v Příloze, Tab. 1
Vystavení klimatickým podmínkám	ISO 12944	Výsledky jsou uvedeny v Příloze, Tab. 1

Předúprava

Pro dosažení maximální ochrany je nutné, aby byl **Interpon APP 120** aplikován na čistý, suchý povrch bez oxidace a aby byl natřený povrch opatřen krycím nátěrem **Interpon**. Příprava povrchu závisí na druhu povrchu, jeho stavu a požadovaných vlastnostech. Pro dosažení dobré ochrany proti korozi je doporučeno následující:

Tryskání na min. SA 2,5 v souladu s ISO 8501.1, 1998 (F), nebo švédskou normou S15 05.09.00, s ostrým úhlovým povrchovým profilem Rz 35-65 µm, Ra 6-10 µm.

a/nebo

odmaštění a fosfátování následované pasivací, opláchnutím v demineralizované vodě a vysušením. Postupujte podle pokynů dodavatele předúpravy.

Aplikace

Interpon APP 120 je vhodný k aplikaci pomocí elektrostatických rozprašovacích systémů corona a také tribo, v závislosti na vybavení tribo.

Doporučená tloušťka filmu

60-100 µm, dobrá ochrana je spojena s doporučenou tloušťkou filmu.

Recyklace

Nepoužitá prášková barva může být znovu aplikována v případě, že je zařízení vybaveno vhodným recyklačním systémem, mini mln objem nové barvy by měl vždy být 70%.

Vypalování

Interpon APP 120 musí splňovat následující podmínky, podle toho, je-li použit k okamžitému nátěru nebo jako čekající primer. Podmínky závisí také na typu krycího nátěru: mokrý nebo prášek.

K okamžitému nátěru

Systém	Interpon APP 120 + práškový krycí nátěr systém			Interpon APP 120 + mokrý PU krycí nátěr systém	
	Interpon APP 120			Interpon APP 120	
Primer k vypálení					
Minimální teplota částí	130°C			160°C	
Maximální teplota částí	220°C			220°C	
Max. teplota pece	220°C			220°C	
Vypalovací podmínky	Teplota objektu	Min. doba	Max. doba	Min. doba	Max. doba
	130°C	10 min (green cure)	60 min (green cure)	N/A	N/A
	160°C	10 min	60 min	10 min	60 min
	170°C	8 min	50 min	8 min	50 min
	180°C	7 min	40 min	7 min	40 min
	200°C	5 min	30 min	5 min	30 min
	220°C	3 min	10 min (max)	3 min	10 min (max)

Při použití jako čekající primer

Systém		Interpon APP 120 + práškový krycí nátěr systém		Interpon APP 120 + mokřý PU krycí nátěr systém	
Primer k vypálení		Interpon APP 120		Interpon APP 120	
Minimální teplota částí		160°C		160°C	
Maximální teplota částí		220°C		220°C	
Max. teplota pece		220°C		220°C	
Vypalovací podmínky	Teplota objektu	Min. doba	Max. doba	Min. doba	Max. doba
	160°C	10 min	60 min	10 min	60 min
	170°C	8 min	50 min	8 min	50 min
	180°C	7 min	40 min	7 min	40 min
	200°C	5 min	30 min	5 min	30 min
220°C	3 min	10 min (max)	3 min	10 min (max)	

Pro okamžitý nátěr primeru práškovým krycím nátěrem a k poskytnutí nejlepší přilnavosti mezi nimi, doporučujeme green cure. Primer je třeba ošetřit v konvenční peci, případně infračervenými ohříváči, s teplotou vzduchu nejvýše 220°C.

Poznámka: nedodržení vytvrzovacích podmínek může mít vliv na přilnavost krycího nátěru a degradaci vlastností nátěrového systému. S komponenty, které jsou pokryty práškovou barvou Interpon APP 120 by se mělo zacházet opatrně, aby nedošlo k povrchové kontaminaci.

**Aplikace krycího
nátěru**

Interpon APP 120 by měl být opatřen krycím nátěrem do 24 hodin od nanesení spodní vrstvy. Nicméně překrytí může být dokončeno do 6 týdnů po aplikaci a v případě potřeby se předčistí. Integrita a optimální vlastnosti systému **Interpon APP 120** budou zajištěny vytvrzením celého systému v souladu s doporučenými tvrdícími podmínkami krycí vrstvy.

Při použití práškové barvy Interpon APP 120 jako čekajícího primeru by měl být primer před překrýváním vyčištěn. Odstraňte prach foukáním čistého suchého vzduchu a/nebo vykartáčujte měkkým kartáčem.

Při překrytí s tekutým krycím nátěrem PU Interpon APP 120 musí nejprve podstoupit lehké suché broušení brusným papírem se zrnitostí 800.

Náprava poškození

Jakékoliv poškození systému **Interpon APP 120** musí být co nejdříve opraveno.

Příprava povrchu

Poškozená místa musí být čistá a bez mastnoty či prachu. Postižené místo obruste až na podklad brusným papírem se zrnitostí 600. Před aplikací systému musí být postižená plocha bez prachu a očištěna neagresivním rozpouštědlem.

Aplikace

Opravy se doporučují provádět pomocí následujícího dvouvrstvého systému od společnosti International Protective Coatings:

- 1. vrstva:** dvousložkový primer Acid Etch
- 2. vrstva:** dvousložková polyuretanová krycí nátěrová hmota, **Interthane 990** nebo **Cromadex 600**

Technické listy těchto produktů Vám na požádání poskytne společnost International Protective Coatings (Felling, VB) (Tel. +44 (0) 191 469 6111, nebo místní pobočka společnosti.

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.

Interpon APP 120

Tabulka 1: Různé způsoby přípravy/předpravy a výsledky zkoušek

Tloušťka filmu:		Interpon APP120: 60-80 μ Interpon D1036: 60-80 μ					
Vypalovací časy:		(Teplota objektu při 200°C) Interpon APP120: 2 minuty Interpon D36: 10 minut					
Předúprava:		Odmaštění rozpouštědlem Tryskání na SA 2,5 Profil: 50-75 μ, (R _a 6-12 μ)		Alkalické odmaštění Zn fosfát Opláchnutí ve vodě a sušení		Alkalické odmaštění Fe fosfát Chromátová pasivace Opláchnutí ve vodě a sušení	
		Prům. podkorodování	Max. podkorodování	Prům. podkorodování	Max. podkorodování	Prům. podkorodování	Max. podkorodování
NSS	- 3000 hodin	5,0 mm	9,0 mm	0,5 mm	1,0 mm	2,0 mm	3,0 mm
	- 5000 hodin	8,0 mm	17,0 mm	3,5 mm	7,0 mm	--	--
GM * Cyklická zk.	- 10 cyklů*	0,5 mm		0 mm	0,5 mm	1,0 mm	2,5 mm
	- 15 cyklů*	1,5 mm	3,0 mm	1,5 mm	3,0 mm	--	--
Vystavení † klim. podm.	- 10 měsíců	--	--	2,5 mm	4,0 mm	--	--
	- 18 měsíců	2,0 mm	3,0 mm	--	--	--	--

* GM Cyklická zkouška provedená v souladu s GME 60206 se skládá z následujících fází:

NSS: Horká neutrální solná mlha (5% NaCl) při 35°C v souladu s ASTM B117: 24 hodin)
 Vlhkost - 40°C, 100% RV: 96 hodin) = 1 cyklus
 Okolní vlhkost - 23°C, 50% RV: 48 hodin)

Interpon APP 120

Tabulka 2: Výsledky dalších provedených zkoušek – výsledek NSS (horká neutrální solná mlha) na tryskané oceli předupravenou Fe fosfátováním

Tloušťka filmu:		Interpon APP120: 60-80 μ Interpon D36: 60-80 μ	
Vypalovací časy: (Teplota objektu při 200°C)		Interpon APP120: 2 minuty Interpon D36: 10 minut	
Předúprava:		Odmaštění rozpouštědlem Tryskání na SA 2,5 Profil: 50-75 μ, (R _a 6-12 μ) Fe fosfát Opláchnutí ve vodě a sušení	
		Prům. podkorodování	Max. podkorodování
NSS	- 1000 hodin	1,0 mm	2,0 mm
	- 3000 hodin	2,0 mm	3,0 mm