

Termék Adatlap

Porfesték



AkzoNobel

Tomorrow's Answers Today

BU Powder Coatings

Interpon D1036 Selyemfényű (70)

Ebben az adatlapban megadott információk az Interpon D1036 Selyemfényű sorozatról általános érvényűek. A sorozaton belüli speciális termékek esetén az adatlap eltérhet az általánostól. Ezekre a termékekre egyedi termék adatlapok állnak rendelkezésre.

A termék ismertetése

Az Interpon **Selyemfényű (70)** egy fényes porfesték sorozat, amelyet építészeti célú alumíniumon és galvanizált acélon történő felhasználásra lett kifejlesztve. A széleskörűen raktárkészleten elérhető **Interpon D1036 Selyemfényű (70)** különlegesen lett megformázva az ún. Perform System, az Akzo Nobel speciális TGIC-mentes technológiájának a használatával.

Mint az Interpon D építészeti/homlokzati minőségű porfesték sorozat egyik tagjaként, **Interpon D1036 Selyemfényű (70)** kiváló kültéri tartósságot és színtartósságot biztosít és összhangban van az összes jelentősebb európai építészeti bevonatokra vonatkozó szabványok követelményeivel.

Minden egyes **Interpon D1036 Selyemfényű (70)** porfesték összetétele úgy lett kialakítva, hogy teljes mértékben találkozzon a GSB, Qualicoat Class 1 és az EN 12206 (azelőtt BS6496), EN 13438 (azelőtt BS6497:1984) követelményeivel.

Porfesték tulajdonságai

Alapanyag típus	Poliészter
Fényesség ISO 2813 (60°)	70 ± 5
Részecske méret	Alkalmos elektrosztatikus szórás + tribo
Szemcseméret	1,2 - 1,7 g/cm ³ a szintől függően
Tárolás	Száraz hűvös körülmények között
Tárolási élettartam	24 hónap alatt 30°C 12 hónap alatt 35°C
Értékesítési kód	S-sorozat
Beégetési paraméterek (Tárgy hőmérséklet)	20 – 40 perc 170°C 10 – 20 perc 180°C 8 – 16 perc 200°C 4 – 10 perc 210°C

Vizsgálati feltételek

Az alább bemutatott eredmények alapját mechanikai és kémiai vizsgálatok képezik, amelyek (hacsak másként nincs jelezve) laboratóriumi körülmények között lettek elvégezve és, az adatok csak tájékoztatás közöljük. A termék tényleges teljesítménye azoktól a körülményektől függ, amelyek között a terméket használják.

Alapfelület	Alumínium (0,5-0,8 mm Al Mg1)
Előkezelés	Kromátozás
Rétegvastagság	60 – 80 µm
Beégetés	8 perc 200°C (tárgy hőmérséklet)

Mechanikus vizsgálatok

Tapadási vizsgálat	ISO 2409 (2 mm rácsvágás)	Gt 0
Erichsen mélyhúzás (Erichsen)	ISO 1520	> 6 mm
Keménység (Bucholtz)	ISO 2815	minimum 80
Hajlítási rugalmasság	ISO 1519	4 mm
Impact test	ASTM D2794	Megfelel – 2,5J sérülésnélkül direkt és ellenkező oldalon vagy 20 hüvelykes font.

Vegyis és tartóssági vizsgálatok	Ecetsavas Sópermet	ISO 9227 (1000 óra)	Megfelel - <16mm ² korrózió/10cm
	Folyamatos pára	ISO 6270 (1000 óra)	Megfelel – nincs hólyagosodás, alakúszás < 1 mm a karcolástól.
	Kén-dioxidos pára vizsgálat	ISO 3231	Megfelel 30 ciklus – nincs hólyagosodás, alakúszás < 1 mm a karcolástól.
	Permeabilitás	Gyorsfőző edény EN12206-1:2004 Part 5.10	Megfelel – nincs károsodás 1 óra leteltével (2 óra forrásban lévő víz)
	Vegyszerállóság		Általában jól ellenáll a legtöbb savnak, lúgnak és olajnak, normál hőmérsékleten.
	Habarcs állóság	EN12206-1:2004 Part 5.9 24 óra	nincs behatás

Időjárásálló tesztek	Kültéri tartósság	ISO 2810 12 hónap Florida 5° Dél	≥ 50 % fényesség visszamaradás Szín megőrzés GSB vagy a Qualicoat követelményei szerint. Krétásodás – nincs az ASTM D659:1980 minimumát meghaladó.
	Gyorsított időjárásálló teszt	Napfényteszt eredeti Hanau-Quartz lámpa ISO11341 QUV B313	≥ 50 % fényesség visszamaradás 1000 óra után ≥ 50 % fényesség visszamaradás 300 óra után
	Fényállóság	DIN 54004	Minimum 7

Előkezelés

A maximális védelem érdekében alapvető, hogy az előkészítése az építészeti alkatrészeknek megelőzze az **Interpon D1036 Selyemfényű (70)** felhordását. Alumínium alkatrészek esetén több lépcsős kromát konverziós bevonatot kell kialakítani vagy megfelelő króm-mentes előkezelést lehet alkalmazni, hogy tiszta és kondicionált legyen az alapfelület. Részletes felvilágosítást az előkezelő vegyszerek beszállítójától kérni. Galvanizált acél esetén szintén követelmény a több lépcsős előkezelés vagy cinkfoszfátózás vagy kromát konverziós réteg vagy a kontrolált tisztító szemcseszórás. A galvanizálás típusától függően, kigázosítás vagy kigázosító adalék használata szükséges lehet a porfestést megelőzően – mindenesetben követve a előkészítő készítmények beszállítóinak az eljárási tanácsait.

Az **Interpon D1036 Selyemfényű (70)** termékek úgyszintén felhasználhatók öntött vagy lágyacél gyártmányokon.

Alkalmazás

Az **Interpon D1036 Selyemfényű (70)** porok felhordása végezhető kézi vagy automatikus elektrosztatikus szóró vagy tribomatikus berendezéssel. A felhasználatlan por visszanyerhető megfelelő berendezés használatával és újra hasznosítható a festési rendszerben. Részletes információk és speciális tanácsok különleges fedőrétegek esetén külön kérésre. Bizonyos színárnyalatok esetén meg kell növelni rétegvastagságot a biztos takarás érdekében.

Biztonsági óvintézkedések

A Biztonságtechnikai Adatlap (MSDS) szerint.

Felelősség kizárás

A jelen adatlapon közölt információt nem szántuk mindenre kiterjedően aprólékosnak és ezért bármely személy, aki a terméket a jelen adatlapon kifejezetten ajánlott céltól eltérő bármely más célra használja anélkül, hogy a terméknek a szándékozott használatára vonatkozóan tőlünk írásban előbb megerősítést nyert volna, ezt a saját kockázatára végzi.

Miközben törekszünk biztosítani, hogy az általunk a termékre vonatkozóan (akár ezen az adatlapon vagy másként) adott tanács korrekt legyen, nekünk nem áll módunkban ellenőrizni sem a alapfelület

minőségét vagy állapotát sem a felhasználás körülményeit és a termék felhordását befolyásoló számos tényezőt.

Ezért, hacsak kifejezetten másképp nincs megállapodás erre vonatkozóan, nem vállalunk semmiféle felelősséget a termék teljesítményéből eredő bármely veszteségért vagy kárért, a termék használatából eredő károkért (kivéve a mi hanyagságunkból eredő személyi sérüléseket vagy halálos balesetet). A jelen adatlapon közölt információ időről időre módosítás tárgyát képezi, a megszerzett tapasztalatok és a vállalatunk folyamatos termékfejlesztési politikája alapján.
