

# Karta techniczna wyrobu

Farby proszkowe



BU Powder Coatings  
Interpon D1036 Fiji

**AkzoNobel**  
Tomorrow's Answers Today

## Opis produktu

Informacje zawarte w tej karcie dotyczą tylko farb **Interpon D1036 Fiji**.

**Interpon D1036 Fiji** to seria specjalnych farb proszkowych do zastosowań w architekturze, nie zawierają TGIC. Seria farb **Interpon D1036 Fiji** posiada znakomitą odporność na światło oraz warunki pogodowe. Zawarte w kolekcji farby spełniają większość wymogów stawianych powłokom architektonicznym.

**Interpon D1036** farby proszkowe tej serii nie zawierają związków ołowiu i spełniają wymogi GSB, Qualicoat Class 1 i EN12206 (wcześniej BS6496), EN13438 (wcześniej BS6497).

## Właściwości farby

<b>Typ chemiczny</b>	Poliester
<b>Połysk ISO 2813 (60°)</b>	15 – 25
<b>Rozmiar cząsteczek</b>	Pasuje do aplikacji elektrostatycznej
<b>Ciężar właściwy</b>	1,5 – 1,6 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru
<b>Przechowywanie</b>	Suche, chłodne miejsce temp.
<b>Okres przechowywania</b>	poniżej 30°C 24 miesięcy poniżej 35°C 12 miesięcy
<b>Polimeryzacja</b>	20 – 40 minut w 180°C
(Temp. przedmiotu)	12 – 24 minut w 200°C 8 – 14 minut w 210°C

## Warunki testu

Wyniki przedstawione poniżej są oparte na testach: mechanicznym oraz chemicznym przeprowadzonych (chyba, że zaznaczono inaczej) w warunkach laboratoryjnych i są podane wyłącznie informacyjnie. Faktyczna wydajność produktu zależy od okoliczności w jakich produkt jest używany.

<b>Podłoże</b>	Aluminium (0,5-0,8 mm Al Mg1)
<b>Obróbka wstępna</b>	Chromianowanie
<b>Grubość powłoki</b>	70- 80 µm
<b>Polimeryzacja</b>	12 minut w 200°C

## Test mechaniczny

<b>Przyczepność</b>	ISO 2409 (2 mm Crosshatch)	Gt 0
<b>Próba Erichsena</b>	ISO 1520	Zaliczono > 6 mm
<b>Twardość (Buchholz)</b>	ISO 2815	Minimum 80
<b>Test uderzeniowy</b>	ASTM D2794	Zaliczono 2,5 joula bezpośrednio / pośrednio lub 20 ip
<b>Elastyczność</b>	ISO 1519	Zaliczono 5 mm

## Testy chemiczne odpornościowe

<b>Komora solna (kwas octowy)</b>	ISO 9227 1000 godzin	Zaliczono – brak korozji < 16 mm <sup>2</sup> /10 cm
<b>Wilgotność</b>	ISO 6270 1000 godzin	Zaliczono – brak pęcherzy podejście < 1 mm
<b>Ditlenek siarki</b>	ISO 3231	Zaliczono 30 cykli, brak pęcherzy, podejście < 1mm
<b>Przepuszczalność</b>	Test garnka ciśnieniowego EN12206-1:2004 Part 5.10	Zaliczono – brak defektów od 1 godzina (2 godziny we wrzącej wodzie)
<b>Odporność chemiczna</b>		Ogólnie dobra odporność na kwasy, zasady i oleje w temp. pokojowych.

	<b>Odporność na zaprawę</b>	EN12206-1:2004 24 godzin Part 5.9	Żadnego wpływu
<b>Testy klimatyczne</b>	<b>Odporność na warunki zewn</b>	ISO 2810 (Florida 12 5° South)	≥ 50% utraty połysku brak kredowania, Utrata koloru zgodna z GSB i Qualicoat. Kredowanie zgodnie z ASTM D659:1980
	<b>Test pogodowy</b>	Lampy Hanau kwarcowe ISO11341	≥ 50% utraty połysku po 1000 godzin
	<b>Odporność na światło</b>	QUV B313 DIN54004	≥ 50% utraty połysku po 300 godzin Minimum 7
<b>Obróbka wstępna</b>	W celu osiągnięcia maksymalnej ochrony elementy przed lakierowaniem farbami <b>Interpon D1036 Fiji</b> należy poddać obróbce chemicznej.  Aluminium powinno zostać poddane wieloetapowemu chromianowaniu lub ekwiwalentnej obróbce bezchromowej lub anodowaniu. Dokładnych informacji należy zasięgnąć u dostawcy produktów do obróbki chemicznej. Stal ocynkowana wymaga bądź chromianowania bądź fosforanowania cynkowego lub śrutowania. W zależności od jakości powłoki cynkowej odgazowanie lub dodatek odgazowujący jest zalecany – stosować się do procedur dostawcy produktów do obróbki chemicznej.  Produkty serii <b>Interpon D1036 Fiji</b> mogą służyć do pokrycia odlewów stalowych lub stali. Powłoki na stali narażone na warunki zewnętrzne wymagają użycia podkładów serii Interpon PZ.		
<b>Aplikacja</b>	<b>Interpon D1036 Fiji</b> farby proszkowe tej serii muszą być aplikowane za pomocą sprzętu elektro- lub tribo-statycznego w poniżej podanych parametrach: <ul style="list-style-type: none"><li>• ciśnienie powietrza fluidyzacji 1.0 - 2.0kg/cm<sup>2</sup></li><li>• ciśnienie powietrza transportującego 0.5 - 0.8kg/cm<sup>2</sup></li><li>• dodatkowe ciśnienie 0.4 - 0.8kg/cm<sup>2</sup></li><li>• napięcie 40 - 60 kV</li><li>• grubość powłoki 70 - 90 μm</li></ul> Dla kolorów solidowych niewykorzystany proszek może być odzyskany przy użyciu odpowiedniego sprzętu i recyklingu poprzez system aplikacyjny. Aby zapewnić dobre wyniki końcowe, powłoka musi być jak najbardziej jednolita. Grubość warstwy musi być sprawdzona, zbyt niska lub zbyt duża grubość może prowadzić do różnic w połysku i w wyglądzie powłoki.		
<b>Informacja dotycząca stosowania</b>	W przypadku stosowania procesów dodatkowych po wymalowaniu takich jak zginanie, używanie wypełniaczy, taśm, czyszczenia itp. Prosimy skonsultować się z przedstawicielem Akzo Nobel.		
<b>Uwagi BHP</b>	Szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa zawarte są w kartach charakterystyki preparatu niebezpiecznego odpowiedniej dla danej farby.		
<b>Oświadczenie</b>	Informacje podane na tej karcie nie powinny być traktowane jako wyczerpujące i każdy, kto stosuje ten wyrób w celu innym niż przewidziany w karcie katalogowej bez uprzedniego uzyskania pisemnego potwierdzenia od producenta na temat jego przydatności do tego celu, czyni to własne ryzyko. Chociaż możemy zapewnić, że wszelkie rady (przedstawione na tej i innych kartach katalogowych) na temat wyrobu są słuszne, to jednak nie odpowiadamy ani za jakość, ani za stan podłoża, ani za inne czynniki, wpływające na stosowanie jak i sposób nakładania farby. Toteż, o ile nie potwierdzimy tego na piśmie, nie ponosimy odpowiedzialności za jakość lub inne straty i uszkodzenia (poza zgonem lub uszczerbkiem dla zdrowia, będącymi wynikiem naszego zaniedbania), spowodowane użyciem naszego wyrobu.		

**BU Powder Coatings**  
**Interpon D1036 Fiji**

---

---

Informacje zawarte w niniejszej karcie katalogowej podlegają czasowym zmianom, wynikającym ze zdobywania doświadczenia i ciągłego ulepszania wyrobów.

---

---