



Informácie uvedené v tomto technickom liste sú všeobecne platné pre práškové náterové latky typovej rady produktu **Interpon D1036**. Niektoré typy v rade, majú určité informácie odlišné od všeobecne platných informácií. Pre ne sú vydané samostatné technické listy produktu.

Popis produktu

Interpon D1036 je rada práškových náterových látok určených pre použitie na stavebné hliníkové a pozinkované oceľové profily. Produkty **Interpon D1036** sú dostupné v širokej škále farieb a boli špecificky pripravené pomocou „Perform System“ (technológia spoločnosti Akzo Nobel, neobsahujúcej TGIC). Podobne ako ostatné produkty rady **Interpon D** aj produkty **Interpon D1036** vykazujú vynikajúcu odolnosť proti vonkajším vplyvom a majú farebnú stálosť a tak spĺňajú požiadavky hlavných európskych noriem pre architektúru. Všetky produkty **Interpon D1036** neobsahujú olovo a spĺňajú požiadavky noriem: GSB, Qualicoat Class 1; EN 12206 (predtým BS6496) a BS6497:1984.

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Lesk podľa EN ISO 2813 (60°)	85 ± 5
Distribúcia častíc	Vhodná pre elektrostatické nanášanie
Merná hmotnosť	1,2 – 1,7 g/cm ³ v závislosti na farebnosti
Skladovanie	V suchu, v chlade
Skladovateľnosť	24 mesiacov pri teplote pod 30 °C 12 mesiacov pri teplote pod 35 °C
Vypaľovací program	20 minút pri teplote predmetu 170 °C (40 minút max.) 10 minút pri teplote predmetu 180 °C (20 minút max.) 8 minút pri teplote predmetu 200 °C (16 minút max.) 4 minúty pri teplote predmetu 210 °C (10 minút max.)

Podmienky testovania

Nižšie uvedené výsledky boli získane na základe mechanických a chemických skúšok urobených v laboratórnych podmienkach (ak nie je uvedené inak) a sú len informatívneho charakteru. Skutočné vlastnosti závisia na podmienkach, pri ktorých je produkt používaný.

Podkladový materiál	Hliník - aluminium (0,5-0,8 mm Al Mg1)
Predúprava	Chromátovanie
Hrúbka vrstvy	60-80 µm
Vypaľovanie	8 minút pri teplote predmetu 200 °C

Mechanické skúšky

Prilnavosť mriežkovým rezom	ISO 2409 (2 mm rez)	Gt 0
Odolnosť vŕhbením (Erichsen)	ISO 1520	> 6 mm
Tvrdosť (Bucholtz)	ISO 2815	> 80
Odolnosť pri ohybe cez trň	ISO 1519	4 mm
Náraz	ASTM D2794	2,5 joulu priamo/nepriamo alebo 20 ip

Korozívne skúšky

Soľná hmla	ISO 9227, 1000 hodín	< 16 mm ² korózia / 10 cm
Kontinuálna kondenzácia	ISO 6270, 1000 hodín	Bez pľuzgierov, stopa < 1 mm od rezu
Oxid siričitý	ISO 3231, 30 cyklov	Stopa < 1 mm od rezu
Prestupnosť	Tlakový hrniec EN12206-1:2004	Bez defektov po 1 hodine (po 2 hodinách vo vriacej vode)
Chemická odolnosť	Obece dobrá odolnosť proti kyselinám, zásadám a olejom pri normálnych teplotách	
Odolnosť na maltu	EN12206-1:2004, 24 hodín	Bez stopy

Klimatické skúšky	Klimatická odolnosť	ISO 2810, 12 mesiacov (Florida, 5° južne)	Strata lesku ≥ 50 % Strata odtieňu v súlade s Qualicoat & GSB Kriedovanie v súlade s ASTM D659:1980
	Zrýchlený klimatický test	Expozícia filtrovanému žiareniu Xenónové oblúkové výbojky podľa ISO 11341 QUV B313, 300 hodín	Po 1000 hod. zachovanie lesku ≥ 50 % Zachovanie lesku ≥ 50 %
	Stálofarebnosť	DIN 54004	min. 7 rokov

Predúprava

Pred aplikáciou produktu **Interpon D1036** je pre maximálnu ochranu nutne predúpraviť stavebné komponenty. Hliníkové komponenty musia byť predúpravené hrubovrstvým chromátovaním, vhodnou bezchromátovou technológiou alebo anodizáciou (eloxovaním). Podrobné informácie získate od dodávateľa predúpravy.

Pozinkovaná oceľ tiež vyžaduje predúpravu hrubovrstvým fosfátovaním zinkom, chromátovaním alebo tryskaním. Podľa typu pozinkovania môže byť potrebné odplynenie alebo použitie prísad proti vytváraniu bublín.

Interpon D1036 je možné použiť na železnú zliatinu i mäkkú oceľ. Pre vonkajšie účely sa na správne ošetrovaný podklad odporúča použitie antikorozy podkladového náteru **Interpon PZ**.

Aplikácia

Interpon D1036 je určený pre nanášanie ručnými alebo automatickými elektrostatickými rozprašovacími systémami alebo TRIBO rozprašovacími systémami. V prípade sýtych farebných odtieňov môže byť nepoužitý produkt znova aplikovaný zariadením vybaveným príslušným recyklačným systémom. Potrebné informácie a špecifické rady týkajúce sa príslušných povrchových úprav sú k dispozícii na požiadanie. Niektoré farebné odtiene sa odporúčajú nanášať vo väčších hrúbkach, aby bolo zaručené dostatočné krytie.

Informácie o aplikácií

V prípade, že sa po aplikácií predmety budú ďalej spracovávať (ohýbať, tmeliť, lepiť, zatepľovať, čistiť a pod.), prosíme kontaktujte spoločnosť AkzoNobel.

Bezpečnostné opatrenia

Vid'. informácie v karte bezpečnostných údajov

Prehlásenie

Tento technický list podáva len základné informácie o uvedenom produkte. Ktokoľvek používa tento produkt pre iné účely, ako je určený v tomto dokumente, pokiaľ by nedostal písomné potvrdenie o vhodnosti produktu pre zamýšľané použitie, činí tak na vlastné nebezpečie. Cez našu snahu poskytnúť všetky informácie o produkte (prostredníctvom tohto technického listu či iným spôsobom), nie je možné zaistiť našu kontrolu kvality predúpravy, podmienok nanášania alebo ďalších faktorov, ktoré majú vplyv na použitie a aplikáciu produktu. Preto, pokiaľ nie je od nás písomne potvrdené, neakceptujeme žiadnu zodpovednosť za akúkoľvek škodu (inú ako úmrtie alebo zranenie následkom nášho zanedbania), ktorá vznikne použitím produktu.

Informácie uvedené v tomto dokumente podliehajú zmenám s ohľadom na naše skúsenosti a neustály vývoj produktu

Výrobca a dodávateľ : Akzo Nobel Coatings CZ, a.s.
Podvihovská 304/12, 747 70 Opava 9 - Komárov, ČR, Tel: +420 553 692 255; 275; 259 Web: www.interpon.cz

Dovozca a distribútor v SR : Balakom Slovakia, s.r.o., dcérska spoločnosť Akzo Nobel Coatings CZ, a.s.
Bytčická 89, 010 09 Žilina, SK, Tel.: +421 41 564 0612 Web: www.interpon.sk

Technický list je vypracovaný na základe podkladu výrobcu a dodávateľa, konkrétne prekladu do slovenčiny Technického listu D1036 Gloss - vydanie č. 5, CZ, 17.05.2011

TL D1036 Gloss – vydanie č. 5, SK
Vydané: 18/07/2011