



Informácie uvedené v tomto technickom liste sú všeobecné 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 Smooth & Metallic** (hladké a metalické) z kolekcie **Collection Futura** je 24 produktov práškových náterových látok, určených pre použitie na stavebné kovové komponenty. Polyesterové produkty **Interpon D1036** boli špecificky pripravené pomocou „Perform System“ (technológia Produktov **Interpod D1036 Smooth & Metallic** (hladké a metalické) vykazujú vynikajúcu odolnosť proti vonkajším vplyvom a majú farebnú stálosť a tak splňujú požiadavky hlavných európskych noriem pre stavebníctvo. Produkty **Interpon D1036 Smooth & Metallic** neobsahujú olovo a splňujú požiadavky noriem: GSB, Qualicoat Class 1; EN 12206 a EN13438.

### Mat:

Farebnosť	Originál kód	Nový kód	Farebnosť	Originál kód	Nový kód
Annpurna	SW213F	SW213G	Atlante	SW212F	SW212G
Azzura	SW217F	SW217G	Berry	SW220F	SW220G
Borneo	SW219F	SW219G	Bronze	SW205F	SW205G
Canon	SW209F	SW209G	Cognac	SW218F	SW218G
Cuivre	SW206F	SW216G	Gobi	SW211F	SW211G
Horn	SW215F	SW215G	Manganese	SW204F	SW204G
Marron d'inde	SW208F	SW208G	Patagonia	SW216F	SW216F
Petrol	SW225F	SW225G	Platine	SW203F	SW203G
Pyrite	SW207G	SW207G	Silver	SW206G	SW206G
Syrah	SW214F	SW214G	Tundra	SW210F	SW210G

### Pololesk:

Farebnosť	Originál kód	Nový kód
Acier	SW161D	SW161G

### Lesk:

Farebnosť	Originál kód	Nový kód
Baltic	SWJ01F	SWJ01G
Galet	SXJ00F	SXJ00G

## Vlastnosti produktu

<b>Chemický typ</b>	<b>Polyester</b>
<b>Lesk podľa EN ISO 2813 (60°)</b>	<b>Mat 20 – 36</b>
	<b>Pololesk 60 – 80</b>
	<b>Lesk 70 – 90</b>
<b>Distribúcia častíc</b>	Vhodná pre elektrostatické nanášanie
<b>Merná hmotnosť</b>	1,4 – 1,8 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na farebnosti

<b>Skladovanie</b>	V suchu, v chlade		
<b>Skladovateľnosť</b>	Mat:	24 mesiacov pri teplote pod 30 °C	
		12 mesiacov pri teplote pod 35 °C	
	Lesk a pololesk:	24 mesiacov pri teplote pod 30 °C	
		12 mesiacov pri teplote pod 35 °C	
<b>Vypaľovací program</b>	Mat:	15 - 30 minút pri teplote predmetu 180 °C	
		12,5 - 25 minút pri teplote predmetu 190 °C	
		10 - 20 minút pri teplote predmetu 200 °C	
		8 - 16 minút pri teplote predmetu 210 °C	
	Lesk a pololesk:	20 - 40 minút pri teplote predmetu 170 °C	
		10 - 20 minút pri teplote predmetu 180 °C	
		8 - 16 minút pri teplote predmetu 200 °C	
		8 - 16 minút pri teplote predmetu 200 °C	

**Podmienky testovania** Nižšie uvedené výsledky boli získané 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.

<b>Podkladový materiál</b>	Hliník - aluminium (0,5-0,8 mm Al Mg1)
<b>Predúprava</b>	Chromátovanie
<b>Hrúbka vrstvy</b>	60 - 80 µm
<b>Vypaľovanie</b>	Mat: 10 minút pri teplote predmetu 200 °C
	Pololesk a lesk: 8 minút pri teplote predmetu 200 °C

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

<b>Korozívne skúšky</b>	<b>Soľná hmla</b>	ISO 9227, 1000 hodín	Bez defektov viac než 2 mm od rezu
	<b>Neutralná soľná hmla</b>	ISO 7253, 1000 hodín	< 16 mm <sup>2</sup> korózia / 10 cm
	<b>Kontinuálna kondenzácia</b>	ISO 6270, 1000 hodín	Bez pľuzgierov, stopa < 1 mm od rezu
	<b>Oxid siričitý</b>	ISO 3231, 30 cyklov	Stopa < 1 mm od rezu
	<b>Prestupnosť</b>	Tlakový hrniec EN12206-1:2004	Bez defektov po 1 hodine (po 2 hodinách vo vriacej vode)
	<b>Chemická odolnosť</b>	Obecne dobrá odolnosť proti kyselinám, zásadám a olejom pri normálnych teplotách.	
<b>Odolnosť na maltu</b>	EN12206-1:2004, 24 hodín	Bez stopy	

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

#### Predúprava

Pred aplikáciou produktu **Interpon D1036 Smooth & Metallic** 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 Smooth & Metallic** 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 Smooth & Metallic** je určený pre nanášanie automatickou i ručnou aplikáciou bežnými elektrostatickými alebo TRIBO aplikačnými systémami. **Interpon D1036 Smooth & Metallic** aplikovaný elektrostatickým zariadením má nastavené parametre:

- tlak fluóridačného vzduchu 0,4-1,0 kg/cm<sup>2</sup>
- tlak transportného vzduchu 0,4-0,8 kg/cm<sup>2</sup>
- tlak prídavného vzduchu 0,4-0,8 kg/cm<sup>2</sup>
- napätie 40-60 kV

Pre dosiahnutie požadovaného farebného odtieňa nepoužívajte regenerovaný produkt a aplikujte pomocou predpísaného zariadenia. Aby bolo dosiahnuto čo najlepšieho povrchu, musí byť produkt nanášaný čo najrovnomernejšie. Hrúbka vrstvy musí byť kontrolovaná. Akékoľvek odchýlky od doporučených hodnôt môžu viesť ku zmenám v lesku a konečnému vzhľadu povrchu.

#### Informácie o aplikácii

V prípade, že sa po aplikácii 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](http://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](http://www.interpon.sk)

Technický list je vypracovaný na základe podkladu výrobcu a dodávateľa, konkrétne prekladu do slovenčiny Technického listu D1036 **Smooth & Metallic** - vydanie č. 5, CZ, 15.05.2011