

## Interpon APP 120

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **APP 120**. Určité produkty v řadě se mohou různit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

### Popis produktu

**Interpon APP120** je práškový základní nátěr (primer) určený ke zvýšené ochraně měkké oceli před korozi. Na **Interpon APP120** je možné nanášet krycí práškové nátěrové hmoty jako **Interpon TC**, **Interpon D1094**, **Interpon D1036**, **Interpon D2525** nebo **Interpon D2000**. V tomto technickém listě je základní primer **Interpon APP120**, na který je aplikován krycí nátěr, nazýván „systém **Interpon APP120**“.

### Vlastnosti produktu

<b>Chemický typ</b>	Epoxy-polyester
<b>Vzhled</b>	Šedý pololesk (možné i další odstíny)
<b>Distribuce částic</b>	Vhodná pro elektrostatické nanášení
<b>Měrná hmotnost</b>	1,65 g – 1,75g /cm <sup>3</sup>
<b>Skladovatelnost</b>	24 měsíců
<b>Skladování</b>	V suchu, chladnu, pod 30°C
<b>Skladovatelnost</b>	24 měsíců
<b>Vypalovací program</b>	15 minut při 180°C
(teplota objektu)	10 minut při 200°C

### 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:

<b>Podkladový materiál</b>	Ocel, Bonderate 1000, 0,8 mm
<b>Předúprava</b>	Fe fosfát s chromátovou pasivací
<b>Tloušťka filmu</b>	70±10 µm
<b>Vypalování</b>	2 minuty při 200°C (jako zákl. nátěr pro celý systém)
<b>Vrchní nátěr</b>	Interpon D1036 (RAL 9010)
<b>Tloušťka filmu</b>	70±10 µm
<b>Vypalování</b>	10 min při 200°C (teplota objektu)

#### Korozní zkoušky:

<b>Podkladový materiál</b>	Ocel, tloušťka 0,8 mm (předupravené panely)
<b>Předúprava</b>	Viz tabulky výsledků v Příloze (strana 4)
<b>Tloušťka filmu</b>	Viz tabulky výsledků v Příloze (strana 4)
<b>Vypalování</b>	Viz tabulky výsledků v Příloze (strana 4)

### Mechanické zkoušky

<b>Přilnavost</b>	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)	Gt 0 (samostatný APP120) Gt 0 (APP120 + vrchní nátěr)
<b>Odolnost hloubením (Erichsen)</b>	ISO 1520	> 7 mm (samostatný APP120) > 6 mm (APP120 + vrchní nátěr)
<b>Náraz</b>	ISO 6272	2 mm
<b>Odolnost při ohybu přes trn</b>	ISO 6860 (kónický trn)	3 mm (samotný APP120) 3 mm (APP120 + vrchní nátěr)

### Korozní zkoušky

Systém **Interpon APP120** poskytuje vynikající ochranu před korozi 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 APP120** významně omezuje míru šíření koroze v případě poškození povrchu nátěru.

<b>Neutrální solná mlha</b>	ISO 9227 (ASTM B117)	3000 hodin Výsledky jsou uvedeny v příloze, Tab. 1 a 2 (str. 4)
<b>Cyklus 3C</b>	General Motors GME 60203	15 cyklů výsledky jsou uvedeny v příloze, Tab.1 (str. 4)
<b>Vystavení klimatickým vlivům</b>	ISO 12944	výsledky jsou uvedeny v příloze, Tab. 1 (str.4)

## Interpon APP 120

### Předúprava

Pro dosažení maximální ochrany je nutné, aby byl **Interpon APP120** 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: Odmaštění a fosfátování následované pasivací, opláchnutím v demineralizované vodě a vysušením.

Postupujte podle pokynů dodavatele předúpravy a/nebo tryskání na min. SA 2,5 v souladu s ISO 8501.1, 1998 (F), nebo švédskou normou S15 05.0900, ostrým angulárním profilem povrchu 50 – 75 mikronů v souladu s ISO 8503/1 ( $R_a = 6-12$  mikronů)

### Aplikace

**Interpon APP120** může být aplikován manuálními nebo automatickými běžnými elektrostatickými rozprašovacími systémy. **Interpon APP120** může být také aplikován tribo rozprašovacími systémy. Doporučená tloušťka filmu  $70 \pm 10$  mikronů.

Nepoužitá prášková barva může být znovu aplikována v případě, že je zařízení vybaveno příslušným recyklačním systémem; minimální objem nové barvy by měl vždy být 70%. **Interpon APP120** by měl být částečně nebo plně vytvrzen dle doporučených vypalovacích podmínek. Teplota objektu nesmí být nižší než  $130^\circ\text{C}$  a vyšší než  $220^\circ\text{C}$ . Základní prumer by měl být vytvrzen v konvekční peci, případně v infračervených pecích, při teplotě vzduchu nepřesahující  $220^\circ\text{C}$ .

*Poznámka: Nedodržení vytvrzovacích podmínek může ovlivnit přilnavost krycího nátěru a způsobit degradaci vlastností nátěrového systému. Je-li nezbytná manipulace, musí být použity rukavice, které nepouštějí vlákna.*

### Aplikace krycího nátěru

**Interpon APP120** by měl být opatřen krycím nátěrem do 6 týdnů od nanesení spodní vrstvy. V případě delší prodlevy mezi nanesením jednotlivých vrstev se pro radu obraťte na společnost Akzo Nobel Powder Coatings.

Integrita a optimální vlastnosti systému **Interpon APP120** budou zajištěny vytvrzením celého systému v souladu s doporučenými vytvrzovacími podmínkami krycí vrstvy. Vytvrzení by mělo být prováděno v konvekční peci, případně v infračervených pecích. Distribuce tepla uvnitř pece musí být rovnoměrná.

*Poznámka: Nedodržení doporučených vytvrzovacích podmínek může způsobit rozdíly v barvě a lesku a degradaci vlastností nátěrového systému.*

Na požádání je k dispozici podrobný dokument související s aplikací **Interpon PP120** a doporučeného krycího nátěru Interpon.

### Náprava poškození

Jakékoliv poškození systému **Interpon APP120** 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 Cromadex od společnosti International Protective Coatings (součást Akzo Nobel):  
**1. vrstva:** dvousložkový základní nátěr Acid Etch Primer  
**2. vrstva:** dvousložková polyuretanová krycí nátěrová hmota, **Interthane 990** nebo **Cromadex 600**

## Interpon APP 120

---

Technické listy těchto produktů Vám na požádání poskytne společnost International Protective Coatings (Felling, VB) (Tel. +44 (0) 191 469 6111, nebo místní pobočka společnosti. Nejbližší pobočku Cromadex naleznete na webových stránkách [www.cromadex.com](http://www.cromadex.com).

---

### Bezpečnostní opatření

Viz informace uvedené v bezpečnostně-technickém listu (MSDS) **PC111**.

### 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.



# AKZO NOBEL

---

## Interpon APP 120

Tabulka 1: Různé způsoby přípravy/předúpravy a výsledky zkoušek

<b>Tloušťka filmu:</b>		Interpon APP120: 60-80 μ Interpon D1036: 60-80 μ					
<b>Vypalovací časy:</b>		(Teplota objektu při 200°C) - Interpon APP120: 2 minuty					
<b>Předúprava:</b>		Odmaštění rozpouštědlem Tryskání na SA 2,5 Profil: 50-75 μ, (R <sub>a</sub> 6-12 μ)		Alkalické odmaštění Zn fosfát Opláchnutí ve vodě a sušení		Alkalické odmaštění Fe fosfát Chromátová pasivace Opláchnutí ve vodě a sušení	
		<b>Prům. podkorodování</b>	<b>Max. podkorodování</b>	<b>Prům. podkorodování</b>	<b>Max. podkorodování</b>	<b>Prům. podkorodování</b>	<b>Max. podkorodování</b>
<b>HNSS</b>	- 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	--	--
<b>GM *</b> <b>Cyklická zk.</b>	- 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	--	--
<b>Vystavení klim. podm.</b> †	- 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:

HNSS: 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 )

† Zkouška vystavení klimatickým podmínkám provedena v souladu s ISO 12944, hodnocení C5-M.

## Interpon APP 120

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

Tloušťka filmu:		Interpon APP120: 60-80 $\mu$ Interpon D310366: 60-80 $\mu$	
Vypalovací časy:		(Teplota objektu při 200°C) Interpon APP120: 2 minuty Interpon D1036: 10 minut	
Předúprava:		Odmaštění rozpouštědlem Tryskání na SA 2,5 Profil: 50-75 $\mu$ , (R <sub>a</sub> 6-12 $\mu$ ) Fe fosfát Opláchnutí ve vodě a sušení	
		<b>Prům. podkorodování</b> <b>Max. podkorodování</b>	
HNSS	- 3000 hodin	1,0 mm	2,0 mm
	- 5000 hodin	2,0 mm	3,0 mm

# AKZO NOBEL