

# Karta techniczna wyrobu

Farby proszkowe

BU Powder Coatings  
Interpon D1036 Gloss (85)



**AkzoNobel**

## Opis produktu

Informacje zawarte w tej karcie dotyczą tylko farb **Interpon D1036 Gloss (85)**.

**Interpon D1036 Gloss (85)** to seria specjalnych farb proszkowych do zastosowań w architekturze, nie zawierają TGIC. Seria farb **Interpon D1036 Gloss (85)** posiada znakomitą odporność na światło oraz warunki pogodowe. Zawarte w kolekcji farby spełniają większość wymogów stawianych powłokom architektonicznym..

**Interpon D1036 Gloss (85)** farby proszkowe tej serii nie zawierają związków ołowiu i spełniają wymogi GSB, Qualicoat Class 1 i EN12206 (wcześniej BS6496), EN13438 (wcześniej BS6497) i AAMA 2603.

## Właściwości farby

<b>Typ chemiczny</b>	Poliester
<b>Połysk ISO 2813 (60°)</b>	85 ± 5
<b>Rozmiar cząsteczek</b>	Pasuje do aplikacji elektrostatycznej + tribo
<b>Ciężar właściwy</b>	1,2 – 1,9 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru
<b>Przechowywanie</b>	Suche, chłodne miejsce temp.
<b>Okres przechowywania</b>	poniżej 30°C 24 miesiące poniżej 35°C 12 miesięcy
<b>Polimeryzacja</b>	20 – 40 minut w 170°C
(Temp. przedmiotu)	10 – 20 minut w 180°C 8 – 16 minut w 200°C 4 – 10 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 (DIN 50539)
<b>Grubość powłoki</b>	60 – 80 µm (ISO 2360)
<b>Polimeryzacja</b>	8 minut w 200°C (Temp. przedmiotu)

## 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>	ISSO 6272	Zaliczono 2,5 joula bezpośrednio / pośrednio lub 20 ip
<b>Elastyczność</b>	ISO 1519	Zaliczono 4 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 QUV-B 313	≥ 50% utraty połysku po 1000 godzin
	<b>Stabilność koloru w podwyższonych temperaturach</b>		Dobrá

**Obróbka wstępna** W celu osiągnięcia maksymalnej ochrony elementy przed lakierowaniem farbami **Interpon D1036 Gloss (85)** 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 **Interpon D1036 Gloss (85)** mogą służyć do pokrycia odlewów stalowych lub stali. Powłoki na stali narażone na warunki zewnętrzne wymagają użycia podkładów serii Interpon PZ.

**Aplikacja** Produkty serii **Interpon D1036 Gloss (85)** mogą być aplikowane za pomocą sprzętu elektrostatycznego i tribo. Dla kolorów solidowych niewykorzystany proszek może być odzyskany przy użyciu odpowiedniego sprzętu i recyklingu poprzez system aplikacyjny. Szczegółowe informacje oraz konkretne porady dla wykończeń specjalnych dostępne są na życzenie. Niektóre kolory powinny być aplikowane przy większych grubościach warstwy w celu zapewnienia pokrycia.

**Informacja dotycząca stosowania** W przypadku stosowania procesów dodatkowych po wymalowaniu takich jak zginanie, używanie wypełniaczy, taśm, czyszczenia itp. Prosimy skonsultować się z przedstawicielem Akzo Nobel.

**Uwagi BHP** Szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa zawarte są w kartach charakterystyki preparatu niebezpiecznego odpowiedniej dla danej farby.

**Oświadczenie** 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 Gloss (85)**

---

---

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

---