

# Scheda tecnica



BU Powder Coatings

**Interpon 700**

Codice: EG600G RAL3000

**AkzoNobel**  
Tomorrow's Answers Today

## Descrizione del Prodotto

La versatile serie **Interpon 700** è formata da una miscela di resine Epossidiche e di resine Poliesteri, ed offre una migliore stabilità del colore abbinata alla resistenza ai raggi ultravioletti ed al calore, se paragonata alla serie epossidica dell' **Interpon 100**, fornendo contemporaneamente un'ottima combinazione di qualità sia protettive che decorative.

Le polveri **Interpon 700** sono disponibili in una completa gamma di colori e con diversi gradi di brillantezza, ma anche nelle versioni bucciata, martellata, raggrinzata metallizzata ed in numerosi altri effetti speciali. L' **Interpon 700** può inoltre essere formulata su specifica richiesta del cliente.

## Proprietà della Polvere

<b>Natura Chimica</b>	Epossi/Poliesteri
<b>Granulometria</b>	Adatta per applicazioni elettrostatiche
<b>Peso Specifico</b>	1.2-1.7 g/cm <sup>3</sup> (dipende dal colore)
<b>Stoccaggio</b>	Conservare in ambiente secco non oltre i 35°C ed in scatola ben chiusa
<b>Durabilità</b>	12 mesi
<b>Codice di Vendita</b>	serie E- (normale reattività)
<b>Tempi di Cottura</b> <sup>(a)</sup>	20 minuti a 160°C 10 minuti a 180°C 6 minuti a 200°C

(temperatura dell'oggetto)

(a) Per i prodotti opachi aggiungere 5 minuti ai tempi indicati.  
Per le polveri ad alta reattività (HR) vedi nota riportata in seguito

## Condizioni applicative

I risultati riportati di seguito si basano su tests meccanici e chimici che, salvo diversa indicazione, sono stati effettuati in laboratorio e sono puramente indicativi. La resa effettiva dipenderà dalle condizioni applicative del prodotto.

<b>Substrato</b>	Tests meccanici: eseguiti su pannelli di acciaio lucidato I Tests chimici e di durabilità : eseguiti su pannelli con leggera cromatazione oro.
<b>Pretrattamento</b>	Fosfatazione ai sali di zinco
<b>Spessore del Film di Vernice</b>	60 microns
<b>Cottura</b>	6 minuti a 200°C (temperatura dell'oggetto)

## Prove Meccaniche:

<b>Flessibilità</b>	BS3900-E11 (Mandrino Conico) ISO 1519/73 (E) (Mandrino cilindrico)	Passa 3mm Passa 3/16"
<b>Adesione</b>	BS3900-E6 (Pettine 2 mm) DIN 53151 (Pettine 2 mm)	classe 0 GT0 > 95%
<b>Imbutitura</b>	BS3900-E4	Passa >6mm
<b>Durezza</b>	BS3900-E2 (2000gr) ASTM D 3363/74 (matite)	Passa - non penetra fino al substrato Passa H - 2H
<b>Resistenza All'Impatto</b>	BS3900-E3 UNI 8901	Passa 3 Joule D/R Passa 30 Kg x cm D/R

## Prove Chimiche e di Durabilità

I prodotti metallizzati a base di alluminio e bronzo/rame, pur mantenendo le generali caratteristiche protettive e anti-corrosive delle vernici in polvere, quando sottoposti

ai test elencati, mostrano una rapida perdita della finitura metallizzata.

<b>Nebbia salina</b>	ASTM B117 (500 ore)	Passa - nessuna corrosione strisciante oltre i 3mm dal bordo dell'incisione
<b>Ciclo di Umidità</b>	BS3900-F2 (1000 ore)	Passa - nessun blistering o perdita di brillantezza
<b>Immersione in Acqua Distillata</b>	BS3900-F7 (240 ore)	Passa - nessun blistering o perdita di brillantezza
<b>Durabilità all'Esterno</b>		Qualche sfarinamento e variazione di colore dopo 6 mesi di continua esposizione all'esterno. Le proprietà protettive non vengono comunque indebolite. Non raccomandato per uso all'esterno.
<b>Stabilità del Colore ad Elevate Temperature</b>		Buona / Soddisfacente per continua esposizione fino a 125°C
<b>Resistenza Chimica</b>		Generalmente ha un'eccellente resistenza alla maggior parte degli acidi e degli alcali diluiti e agli olii alla temperature ambiente di

#### Pretrattamento

Le superfici di alluminio, acciaio ed acciaio zincato, prima di qualsiasi operazione, devono essere perfettamente pulite e sgrassate. I pretrattamenti a base di fosfati di ferro e fosfati di zinco migliorano la resistenza alla corrosione dei supporti ferrosi.

I supporti di alluminio richiedono un trattamento di conversione a base di cromo.

#### Applicazione:

Le polveri **Interpon 700** possono essere applicate con pistole elettrostatiche sia manuali che automatiche. La polvere che si disperde durante l'applicazione può essere recuperata usando un'apparecchiatura adatta, e riciclata rimandandola nel sistema di verniciatura. Per i prodotti metallizzati si consiglia di non attuare il riciclo della polvere. Per i prodotti ad "effetto" variazioni nella tipologia di applicazione (tribo/corona) o nelle condizioni applicative possono portare a differenze nell'aspetto finale del prodotto. I parametri applicativi devono essere adattati ed aggiustati a seconda del tipo di manufatto e per ogni batch di polveri al fine di ottenere un aspetto in linea con lo standard desiderato.

#### Informazioni Supplementari:

Le polveri **Interpon 700HR** (Alta Reattività) sono disponibili anche in particolari formulazioni per lavori che richiedono una temperatura di cottura più bassa o cicli di cottura più brevi.

**Codice di vendita:** serie F-

**Tempi di cottura:** 15 minuti a 160°C  
(temperatura 5 minuti a 180°C  
dell'oggetto)

**Durabilità:** 12 mesi

Per ulteriori informazioni sulle caratteristiche e proprietà della polvere **Interpon 700HR** potete contattare direttamente Akzo Nobel.

**Precauzioni di Sicurezza:** Questo prodotto è stato studiato per essere utilizzato esclusivamente da applicatori professionisti in impianti industriali; non dovrebbe essere impiegato senza osservare le norme di sicurezza descritte sulle schede relative al materiale che la Akzo Nobel fornisce ai suoi clienti. Se le copie di queste schede non vengono fornite assieme alla scheda tecnica, vi preghiamo di richiederle prima di utilizzare il prodotto. Di seguito si riportano le precauzioni minime per l'impiego di vernice in polvere. Tutte le polveri quando vengono respirate sono irritanti. Perciò l'inalazione della polvere o dei vapori derivanti dalla cottura della stessa, dovrebbero essere evitati. Adottate misure per prevenire il contatto con la pelle, ma nel caso in cui dovesse verificarsi, lavarsi con acqua e sapone. In caso di contatto con gli occhi sciacquarsi abbondantemente con acqua pulita e ricorrere all'aiuto del medico. Nuvole di polvere di qualsiasi materiale organico si possono infiammare con una qualsiasi scintilla o fiamma libera. Evitare l'accumulo di sporco e di polvere sulle superfici dell'impianto. Usare un adeguato equipaggiamento per la raccolta della polvere, al fine di ottenere un'appropriatezza sicurezza contro le esplosioni. Tutte le apparecchiature elettriche dovrebbero essere messe a terra per prevenire le scariche elettrostatiche. Si raccomanda agli utilizzatori di seguire le indicazioni fornite dal "Codice di Sicurezza Elementare" distribuito dalla "Confederazione Europea dell'Associazione di Fabbricanti di Pitture", le cui copie sono disponibili su richiesta.

### **Limite di Responsabilità:**

L'informazione contenuta in questa scheda non è completa in senso assoluto e tutti coloro i quali utilizzano i prodotti al di fuori degli usi per cui sono stati studiati, senza averne ricevuto in anticipo una conferma scritta dall'Akzo Nobel, lo faranno a loro rischio. Benché la Akzo Nobel cerchi di verificare che tutti i consigli, relativi al prodotto, siano essi scritti nella scheda, che fatti verbalmente dal nostro personale, siano corretti, la nostra Azienda non risponde al riguardo della condizione del substrato o dei molti fattori che possono influire sull'uso e sull'applicazione del prodotto. Senza il nostro accordo scritto, non possiamo accettare responsabilità né per le prestazioni del prodotto né per qualsiasi perdita o danno, compresa la morte e le ferite personali conseguenti all'inadeguato uso del prodotto. L'informazione contenuta nella scheda può essere soggetta a modificazioni future fatte in base alla nostra esperienza ed alla politica di continuo sviluppo dei prodotti.

---