

Product Datasheet



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

BU Powder Coatings

Interpon D1036 Gloss

Codice: RN605I D1036HR NERO RAL 9005 85G

Descrizione prodotto Interpon **D1036 Gloss** è una gamma di vernici in polvere formulate specificamente per il rivestimento dell'alluminio da costruzione e dell'acciaio zincato. Disponibile in una vasta gamma di colori Interpon **D1036 Gloss** è stata appositamente formulate senza l'impiego di TGIC. Trattandosi di un componente della serie Interpon **D**, specifica per l'architettura, Interpon **D1036 Gloss** offre un'eccellente durabilità all'esterno ed un'ottimale ritenzione del colore ed è conforme con I requisiti richiesti da tutti I maggiori capitolati standard Europei per architettura.
La versione **AC (Advanced Cavity)** offre significativi vantaggi migliorandone la copertura nelle cavità dove si crea la gabbia di Faraday.
La versione **AF (Advanced Fluidity)** offre significativi vantaggi applicativi migliorandone la fluidità.

Le polveri Interpon **D1036 Gloss** non contengono piombo e rispettano I requisiti delle normative of GSB, Qualicoat Class 1, e EN 12206 (BS6496),BS6497:1984.

Proprietà della polvere

Natura chimica	Poliestere
Gloss (60°) ISO2813	80-90
Granulometria	Adatta per applicazioni elettrostatiche
Peso specifico	1.2 – 1.7 g/cm ³ dipende dal colore
Stoccaggio	conservare in ambiente secco e in scatola ben chiusa
Durabilità	24 mesi <30°C (temperatura di picco) 12 mesi < 35°C (temperature di picco)
Cottura (temperatura oggetto)	20-40 minuti a 170°C 10-20 minuti a 180°C 8-16 minuti a 200°C 4-10 minuti a 210°C

condizioni applicative I risultati riportati di seguito si basano su test meccanici e chimici che (salvo diversa indicazione) sono stati eseguiti in laboratorio e sono puramente indicativi. La resa effettiva dei prodotti dipenderà dalle condizioni e circostanze nelle quali il prodotto è utilizzato

Substrato	Aluminium (0.5-0.8mm Al Mg1)
Pretrattamento	Chromatazione (conversione a base di cromato)
Spessore	60-80microns
Cottura	8 minuti a 200°C (temperatura oggetto)

Proprietà meccaniche

Adesione	ISO2409 (2mm Crosshatch)	Pass Gt 0
Imbutitura	ISO1520	Pass>6mm
Durezza	ISO2815	Minimum 80
Impatto	ASTM D2794	Pass 2.5 joules reverse & direct or 20 inch pounds
Flessibilità	ISO1519	Pass 4mm

Test di corrosione

Nebbia salina	ISO 7253	Pass at 1000 ore – nessuna corrosione superiore a 2 mm dal bordo dell'incisione
ebbia salina acetica	ISO9227	Passa a 1000 ore <16 mm ² corrosione/10cm
Umidità costante	ISO6270	Passa a 1000 ore - nessuna blistering crepe<1mm
Anidride Solforosa	ISO3231	Passa 30 cycles – nessun blistering, crepe<1mm Dal bordo dell'incisione
Permeabilità	Pentola a pressione EN12206-1.2004 Part 5.10	Passa- nessuna alterazione dopo 1 ora
Resistenza chimica	Generalmente buona resistenza agli acidi,alcali e oli alla temp. Ambiente	
Resistenza alla Malta	EN12206-1:2004 Part 5.9	nessun effetto dopo 24 ore

Test agenti atmosferici	Durabilità all'esterno	ISO2810 (Florida 12 5° South)	≥50% ritenzione dei gloss. Mantenimento del colore secondo norme GSB o Qualicoat. Sfarinamento non superiore al minimo consentito da ASTM D659:1980
Invecchiamento Accelerato		Suntest Original- Hanau-Quartzlampen ISO11341	≥50% ritenzione dei gloss dopo 1000 ore
Resistenza alla luce		QUV B313 DIN54004	≥50% ritenzione dei gloss dopo 300 ore Minimo 7

Pretrattamento

Per ottenere la massima protezione è essenziale effettuare un corretto pretrattamento dei materiali da costruzione prima dell'applicazione di Interpon **D1036 Gloss**. I supporti di alluminio richiedono un completo multiplo trattamento di conversione a base di cromo o un adeguato pretrattamento senza cromo per pulire e riparare le superfici all'applicazione. Per ulteriori informazioni è consigliabile consultare i fornitori di prodotti di pretrattamenti.

L'acciaio zincato richiede un'adeguata preparazione della superficie attraverso successivi stadi anche usando Zinco Fosfato, conversione per cromatazione o sabbiatura controllata (sweep blasting). A seconda del tipo di zincatura, un pretrattamento di degasaggio o l'uso di additivi antidegasaggio/antibolle potrebbe essere richiesto; secondo quanto suggerito da fornitore del pretrattamento.

I prodotti della serie **Interpon D1036 Gloss** possono essere utilizzati anche su manufatti in ferro o ghisa. In caso di manufatti da utilizzare all'esterno, si raccomanda un pretrattamento anticorrosivo con Interpon **PZ** o **APP120** del substrato correttamente preparato

Applicazione

Le polveri **Interpon D1036** 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. Informazioni dettagliate e consigli specifici per le finiture speciali è disponibile su richiesta. alcuni colori dovrebbero essere applicati a spessori più elevati per garantire la copertura.

Post Applicazione

Per specifici suggerimenti sull'opportunità dei processi di post applicazione, come la piegatura, o l'utilizzo di sigillanti, adesivi, intervallo di temperatura, pulizie, per favore contattare direttamente Akzo Nobel.

Precauzioni di sicurezza Si raccomanda di consultare la scheda di sicurezza (MSDS)

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. E' sempre responsabilità dell'utilizzatore adottare tutti gli accorgimenti affinché vengano rispettate le leggi ed i regolamenti vigenti. Raccomandiamo di leggere con cura sia la Scheda Tecnica che la Scheda di Sicurezza del prodotto utilizzato. 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 o 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.

Akzo Nobel Coatings Spa – Via Silvio Pellico, 8 – 22100 Como - Italy
Tel: ++39.031.345 111 - Fax: ++39.031.345 352 - WWW.interpon.com
 $\alpha\beta\gamma\delta$ is a trademark of Akzo Nobel group

D1036 Gloss – Issue 1
Issued 01/09/2010

Interpon[®]
powder coatings
EVERY COLOR IS GREEN