



AKZO NOBEL

Technické listy

Interpon D1036 (85) Lesk

Interpon D1036 (70) Satin

Interpon D1036 (30) Mat

Interpon D1036 Mat Metallics

Interpon D1036 Hladké Metalické

Interpon D1036 Sablé

Interpon D1036 Chiné

Interpon D1036 Fiji

Interpon D1036 (85) Lesk

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D1036**. Určité produkty v řadě se mohou lišit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

Popis produktu

Interpon **D1036 Lesk (85)** je řada práškových nátěrových hmot určených pro použití na stavební hliníkové a pozinkované ocelové profily.

Práškové barvy Interpon **D1036 Lesk (85)**, dostupné v široké škále barev, byly specificky připraveny pomocí **Perform System** (technologie společnosti Akzo Nobel neobsahující TGIC). Stejně jako ostatní produkty řady **Interpon D**, také produkty **Interpon D1036 Lesk (85)** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro architekturu.

Veškeré práškové barvy **Interpon D1036 Lesk (85)** neobsahují olovo a splňují požadavky následujících norem: GSB, Qualicoat Class 1, BS6496:1984 a BS6497:1984.

Typické použití

Díly určené pro použití ve stavebnictví jako např.:

- Okení, dveřní a fasádní profily
- Venkovní zábradlí
- Venkovní vrata
- Další díly, které jsou vystaveny venkovním povětrnostním podmínkám

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Lesk dle EN ISO 2813 (60° hodnocení)	85 ± 5
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické a tribo nanášení
Měrná hmotnost	1,2 - 1,7 g/cm ³ v závislosti na odstínu
Skladování	V suchu, chladnu, pod 30°C
Prodejní kód	S-série
Skladovatelnost	24 měsíců
Vypalovací program (teplota objektu)	20 minut při 170°C / (40 min. max) 10 minut při 180°C / (20 min. max) 8 minut při 200°C / (16 min. max)

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.

Podkladový materiál	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)
Předúprava	Chromátování
Tloušťka filmu	60 μm
Vypalování	8 minut při 200°C (teplota objektu)

Mechanické zkoušky

Přilnavost	ISO 2409	Gt 0
	(2 mm mřížkový řez)	
Odolnost hloubením (Erichsen)	ISO 1520	> 7 mm
Tvrdost	ISO 2815	min. 80
Náraz	ASTM D2794	2,5 joulu přímo i nepřímo nebo 20 ip
Odolnost při ohybu přes trn	ISO 1519	5 mm

Korozní zkoušky

Neutrální solná mlha	ISO 7253	Po 1000 hodinách podkorodování max. 2 mm řezu
Solná mlha	ISO 9227	Po 1000 hodinách < 16 mm ² koroze / 10 cm
Kontí. kondenzace	ISO 6270	Po 1000 hodinách bez puchýřků, stopa < 1 mm od řezu

Interpon D1036 (85) Lesk

	Oxid siřičitý	ISO 3231	Bez puchýřků po 30 cyklech, stopa < 1 mm od řezu
	Propustnost	Tlakový hrnec Qualicoat B1 (o)	Bez defektu po 1 hodině (po 2 hodinách ve vroucí vodě)
	Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách	
	Odolnost vůči maltě	ASTM C207	Beze stopy po 24 hodinách.
Klimatické zkoušky	Klimatická odolnost	ISO 2810 (12 měsíců Florida 5° jižně)	Ztráta lesku ≥ 50 % Ztráta odstínu v souladu s GSB nebo Qualicoat. Křídování v souladu s ASTM D659:1980
	Zrychlený klimatický test	Expozice filtrovanému záření xenonové oblouk. výbojky dle ISO 11341 QUV B313	po 1000 h: zachování lesku ≥ 50 % po 200 h: zachování lesku ≥ 50 %
	Stálobarevnost	DIN 54004	min. 7 let

Předúprava Před aplikací práškové barvy **Interpon D1036 Lesk (85)** je pro maximální ochranu nutné předupravit stavební komponenty. Hliníkové komponenty musí být předupraveny víceštádiovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel také vyžaduje předúpravu víceštádiovým fosfátováním zinkem, chromátováním nebo tryskáním. Podle typu pozinkování může být nezbytné odplynění nebo použití přísad proti vytváření bublin.

Interpon D1036 Lesk (85) je možno také použít na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikoroziního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

Aplikace Práškové barvy **Interpon D1036 Lesk (85)** jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými rozprašovacími systémy nebo TRIBO rozprašovacími systémy. V případě sytých odstínů může být nepoužitá prášková barva znovu aplikována zařízením vybaveným příslušným recyklačním systémem. Podrobné informace a specifické rady týkající se příslušných povrchových úprav jsou k dispozici na požádání. Některé odstíny se doporučuje nanášet ve větší tloušťce filmu, aby bylo zaručeno dostatečné krytí.

Informace po aplikaci V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost Akzo Nobel.

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 naší 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.

Interpon D1036 (70) Satin

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D1036**. Určité produkty v řadě se mohou různit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

Popis produktu

Interpon **D1036 Satin (85)** je řada práškových nátěrových hmot barev určená pro použití na stavební hliníkové a pozinkované ocelové profily.

Práškové barvy Interpon **D1036 Satin (70)**, dostupné v široké škále barev, byly specificky připraveny pomocí **Perform System** (technologie společnosti Akzo Nobel neobsahující TGIC). Stejně jako ostatní produkty řady **Interpon D**, také produkty **Interpon D1036 Satin (70)** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro architekturu.

Veškeré práškové barvy **Interpon D1036 Satin (70)** neobsahují olovo a splňují požadavky následujících norem: GSB, Qualicoat Class 1, BS6496:1984 a BS6497:1984.

Vlastnosti produktu	Chemický typ	Polyester
	Lesk dle EN ISO 2813 (60° hodnocení)	70 ± 5
	Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické nanášení
	Měrná hmotnost	1,2 - 1,7 g/cm ³ v závislosti na odstínu
	Skladování	V suchu, chladnu, pod 30°C
	Skladovatelnost	24 měsíců
	Prodejní kód	S-série
	Vypalovací program (teplota objektu)	10 minut při 180°C / (20 min. max) 9 minut při 190°C / (18 min. max) 8 minut při 200°C / (16 min. max)

Typické použití

Díly určené pro použití ve stavebnictví jako např.:

- Okení, dveřní a fasádní profily
- Venkovní zábradlí
- Venkovní vrata
- Další díly, které jsou vystaveny venkovním povětrnostním podmínkám

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.

Podkladový materiál	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)
Předúprava	Chromátování
Tloušťka filmu	60 μm
Vypalování	8 minut při 200°C (teplota objektu)

Mechanické zkoušky

Přilnavost	ISO 2409	Gt 0
	(2 mm mřížkový řez)	
Odolnost hloubením (Erichsen)	ISO 1520	> 7 mm
Tvrdost	ISO 2815	min. 80
Náraz	ASTM D2794	2,5 joulu přímo i nepřímo nebo 20 ip
Odolnost při ohybu přes trn	ISO 1519	5 mm

Korozní zkoušky

Neutrální solná mlha	ISO 7253	Po 1000 hod: podkorodování max 2 mm řezu
Solná mlha	ISO 9227	Po 1000 hodinách < 16 mm ² koroze / 10 cm
Kontí. kondenzace	ISO 6270	Po 1000 hodinách bez puchýřků, stopa < 1 mm od řezu
Oxid siřičitý	ISO 3231	Bez puchýřků po 30 cyklech, stopa < 1 mm od řezu

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 www.interpon.cz

Interpon D1036 (70) Satin

	Propustnost	Tlakový hrnec Qualicoat B1 (o)	Bez defektu po 1 hodině (po 2 hodinách ve vroucí vodě)
	Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách	
	Odolnost vůči maltě	ASTM C207	Beze stopy po 24 hodinách.
Klimatické zkoušky	Klimatická odolnost	ISO 2810 (12 měsíců Florida 5° jižně)	Ztráta lesku ≥ 50 % Ztráta odstínu v souladu s GSB nebo Qualicoat. Křídování v souladu s ASTM D659:1980
	Zrychlený klimatický test	Expozice filtrovanému záření xenonové oblouk. výbojky dle ISO 11341 QUV B313	po 1000 h: zachování lesku ≥ 50 % po 300 h: zachování lesku ≥ 50 %
	Stálobarevnost	DIN 54004	min. 7 let

Předúprava

Před aplikací práškové barvy **Interpon D1036 Satin (70)** je pro maximální ochranu nutné předupravit stavební komponenty. Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestádiovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel také vyžaduje předúpravu vícestádiovým fosfátováním zinkem, chromátováním nebo tryskáním. Podle typu pozinkování může být nezbytné odplynění nebo použití přísad proti vytváření bublin.

Interpon D1036 Satin (70) je možno také použít na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikoroziho podkladového nátěru **Interpon PZ**.

Aplikace

Práškové barvy **Interpon D1036 Satin (70)** jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými rozprašovacími systémy nebo tribo rozprašovacími systémy. V případě sytých odstínů může být nepoužitá prášková barva znovu aplikována zařízením vybaveným příslušným recyklačním systémem. Podrobné informace a specifické rady týkající se příslušných povrchových úprav jsou k dispozici na požádání. Některé odstíny se doporučuje nanášet ve větší tloušťce filmu, aby bylo zaručeno dostatečné krytí.

Informace po aplikaci

V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost Akzo Nobel.

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 naší 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.

Interpon D1036 (30) Mat

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D1036**. Určité produkty v řadě se mohou různit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

Popis produktu

Interpon **D1036 Mat (30)** je řada práškových nátěrových hmot určených pro použití na stavební hliníkové a pozinkované ocelové profily.

Práškové barvy Interpon **D1036 Mat (30)**, dostupné v široké škále barev, byly specificky připraveny pomocí **Perform System** (technologie společnosti Akzo Nobel neobsahující TGIC). Stejně jako ostatní produkty řady **Interpon D**, také produkty **Interpon D1036 Mat (30)** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro architekturu.

Veškeré práškové barvy **Interpon D1036 Mat (30)** neobsahují olovo a splňují požadavky následujících norem: GSB, Qualicoat Class 1, BS6496:1984 a BS6497:1984.

Typické použití

Díly určené pro použití ve stavebnictví jako např.:

- Okení, dveřní a fasádní profily
- Venkovní zábradlí
- Venkovní vrata
- Další díly, které jsou vystaveny venkovním povětrnostním podmínkám

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Lesk dle EN ISO 2813 (60° hodnocení)	30 ± 5
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické a tribo nanášení (* viz níže uvedená aplikační rada)
Měrná hmotnost	1,2 - 1,7 g/cm ³ v závislosti na odstínu
Skladovatelnost	18 měsíců
Skladování	V suchu, chladnu, pod 30°C
Prodejní kód	S-série
Vypalovací program (teplota objektu)	15 minut při 180°C / (30 min. max) 12,5 minut při 190°C / (25 min. max) 10 minut při 200°C / (20 min. max)

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.

Podkladový materiál	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)
Předúprava	Chromátování
Tloušťka filmu	60 µm
Vypalování	10 minut při 200°C (teplota objektu)

Mechanické zkoušky

Přilnavost	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)	Gt 0
Odolnost hloubením (Erichsen)	ISO 1520	> 5 mm
Tvrdość	ISO 2815	min. 80
Náraz	ASTM D2794	2,5 joulu přímo i nepřímo nebo 20 ip
Odolnost při ohybu přes trn	ISO 1519	5 mm

Korozní zkoušky

Neutrální solná mlha	ISO 7253	Po 1000 hodinách Podkorodování max. 2 mm řezu
Solná mlha	ISO 9227	Po 1000 hodinách < 16 mm ² koroze / 10 cm
Kontí. kondenzace	ISO 6270	Po 1000 hodinách bez puchýřků, stopa < 1 mm od řezu

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 www.interpon.cz

Interpon D1036 (30) Mat

	Oxid siřičitý	ISO 3231	Bez puchýřků po 30 cyklech, stopa < 1 mm od řezu
	Propustnost	Tlakový hrnec Qualicoat B1 (o)	Bez defektu po 1 hodině (po 2 hodinách ve vroucí vodě)
	Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách	
	Odolnost vůči maltě	ASTM C207	Beze stopy po 24 hodinách.
Klimatické zkoušky	Klimatická odolnost	ISO 2810 (12 měsíců Florida 5° jižně)	Ztráta lesku ≥ 50 % Ztráta odstínu v souladu s GSB nebo Qualicoat. Křídování v souladu s ASTM D659:1980
	Zrychlený klimatický test	Expozice filtrovanému záření xenonové oblouk. výbojky dle ISO 11341 QUV B313	po 1000 h: zachování lesku ≥ 50 % po 300 h: zachování lesku ≥ 50 %
	Stálobarevnost	DIN 54004	min. 7 let

Předúprava Před aplikací práškové barvy **Interpon D1036 Mat (30)** je pro maximální ochranu nutné předupravit stavební komponenty. Hliníkové komponenty musí být předupraveny víceetádiovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel také vyžaduje předúpravu víceetádiovým fosfátováním zinkem, chromátováním nebo tryskáním. Podle typu pozinkování může být nezbytné odplynění nebo použití přísad proti vytváření bublin.

Interpon D1036 Mat (30) je možno také použít na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikoroziního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

Aplikace Práškové barvy **Interpon D1036 Mat (30)** jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými rozprašovacími systémy nebo TRIBO rozprašovacími systémy (pro elektrostatické nanášení jsou vhodné pouze produkty označené písmenem S----E). V případě sytých odstínů může být nepoužitá prášková barva znovu aplikována zařízením vybaveným příslušným recyklačním systémem. Podrobné informace a specifické rady týkající se příslušných povrchových úprav jsou k dispozici na požádání. Některé odstíny se doporučuje nanášet ve větší tloušťce filmu, aby bylo zaručeno dostatečné krytí.

Informace po aplikaci V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost Akzo Nobel.

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 naší 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.

Interpon D1036 Mat Metallic

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D1036**. Určité produkty v řadě se mohou lišit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

Popis produktu

Interpon **D1036 Metallic Mat** je řada 17 speciálních odstínů práškových nátěrových hmot určených pro použití na stavební hliníkové a pozinkované ocelové profily.

Práškové barvy Interpon **D1036 Metallic Mat**, byly specificky připraveny pomocí **Perform System** (technologie společnosti Akzo Nobel neobsahující TGIC). Stejně jako ostatní produkty řady **Interpon D**, také produkty **Interpon D1036 Metallic Mat** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro architekturu.

Veškeré práškové barvy **Interpon D1036** neobsahují olovo a splňují požadavky následujících norem: GSB, Qualicoat Class 1, BS6496:1984 a BS6497:1984.

Typické použití

Díly určené pro použití ve stavebnictví jako např.:

- Okení, dveřní a fasádní profily
- Venkovní zábradlí
- Venkovní vrata
- Další díly, které jsou vystaveny venkovním povětrnostním podmínkám

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Lesk dle EN ISO 2813 (60° hodnocení)	30 ± 5
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické a tribo nanášení
Měrná hmotnost	1,2 - 1,7 g/cm ² v závislosti na odstínu
Skladovatelnost	18 měsíců
Skladování	V suchu, chladnu, pod 30°C
Prodejní kód	S-série
Vypalovací program (teplota objektu)	15 minut při 180°C / (30 min. max) 12,5 minut při 190°C / (25 min. max) 10 minut při 200°C / (20 min. max)

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.

Podkladový materiál	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)
Předúprava	Chromátování
Tloušťka filmu	60 μm
Vypalování	10 minut při 200°C (teplota objektu)

Mechanické zkoušky

Přilnavost	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)	Gt 0
Odolnost hloubením (Erichsen)	ISO 1520	> 5 mm
Tvrdość	ISO 2815	min. 80
Náraz	ASTM D2794	2,5 joulu přímo i nepřímo nebo 20 ip
Odolnost při ohybu přes trn	ISO 1519	5 mm

Korozní zkoušky

Solná komora (neutrální solná mlha)	ISO 7253	Po 1000 hodinách Podkorodování max. 2 mm řezu
Solná mlha	ISO 9227	Po 1000 hodinách < 16 mm ² koroze / 10 cm
Kontí. kondenzace	ISO 6270	Po 1000 hodinách bez puchýřků, stopa < 1 mm od řezu
Oxid siřičitý	ISO 3231	Bez puchýřků po 30 cyklech, stopa < 1 mm od řezu

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 www.interpon.cz

Interpon D1036 Mat Metallic

	Propustnost	Tlakový hrnc EN12206-1:2004 část 5.10	Bez defektu po 1 hodině (po 2 hodinách ve vroucí vodě)
	Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách	
	Odolnost vůči maltě	EN12206-1:2004 část 5.9	Beze stopy po 24 hodinách.
Klimatické zkoušky	Klimatická odolnost	ISO 2810 (12 měsíců Florida 5° jižně)	Ztráta lesku ≥ 50 % Ztráta odstínu v souladu s GSB nebo Qualicoat. Křídování v souladu s ASTM D659:1980
	Zrychlený klimatický test	Expozice filtrovanému záření xenonové oblouk. výbojky dle ISO 11341 QUV B313	po 1000 h: zachování lesku ≥ 50 % po 300 h: zachování lesku ≥ 50 %
	Stálobarevnost	DIN 54004	min. 7

Předúprava Před aplikací práškové barvy **Interpon D1036 Metallic Mat** je pro maximální ochranu nutné předupravit stavební komponenty. Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícecestádiovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel také vyžaduje předúpravu vícecestádiovým fosfátováním zinkem, chromátováním nebo tryskáním. Podle typu pozinkování může být nezbytné odplynění nebo použití přísad proti vytváření bublin.

Interpon D1036 Metallic Mat je možno také použít na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikoroziního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

Aplikace Práškové barvy **Interpon D1036 Mat (30)** jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými rozprašovacími systémy nebo TRIBO rozprašovacími systémy (pro elektrostatické nanášení jsou vhodné pouze produkty označené písmenem S---E). V případě sytých odstínů může být nepoužitá prášková barva znovu aplikována zařízením vybaveným příslušným recyklačním systémem. Podrobné informace a specifické rady týkající se příslušných povrchových úprav jsou k dispozici na požádání. Některé odstíny se doporučuje nanášet ve větší tloušťce filmu, aby bylo zaručeno dostatečné krytí.

Informace po aplikaci V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost Akzo Nobel.

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 naší 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.

Interpon D1036 hladké & metalické Collection Futura

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D1036**. Určité produkty v řadě se mohou lišit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

Popis produktu

Interpon D1036 Smooth & Metallic (hladké a metalické) z kolekce **Collection Futura** je 23 práškových barev s pískovaným vzhledem, které jsou určeny pro použití na stavební kovové komponenty.

Polyesterové práškové barvy **Interpon D1036** byly specificky připraveny pomocí Perform System (technologie společnosti Akzo Nobel neobsahující TGIC).

Práškové barvy **Interpon D1036 Smooth & Metallic** (hladké a metalické) vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro stavebnictví.

Interpon D1036 Smooth & Metallic (hladké a metalické) neobsahují olovo a splňují požadavky následujících norem: GSB, Qualicoat Class 1, BS6496:1984 a BS6497:1984.

Kolekce **Collection Futura** obsahuje následující barvy Smooth & Metallic:

<i>Mat:</i>	Annapurna SW213F	Atlante SW212F	Azzura SW217F
	Berry SW220F	Borneo SW219F	Bronze SW205F
	Canon SW209F	Cognac SW215F	Cuivre SW206F
	Gobi SW2111F	Horn SW215F	Manganese SW204F
	Marron d'inde SW208F	Patagonia SW216F	Petrol SW225F
	Platine SW203F	Pyrite SW207Z	Silver SW206Z
	Syrah SW214	Tundra SW210F	
<i>Pololesk:</i>	Acier SW161D	Galet SX100F	
<i>Lesk:</i>	Baltic SW001F		

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Lesk dle EN ISO 2813 (60° hodnocení)	Mat: 20 – 36 Pololesk 60-80 Lesk 70-90
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické a tribo nanášení
Měrná hmotnost	1,4 g – 1,8g /cm ³ v závislosti na odstínu
Skladovatelnost	18 měsíců
Skladování	V suchu, chladnu, pod 30°C
Skladovatelnost	24 měsíců: lesk a pololesk 18 měsíců: mat
Vypalovací program (teplota objektu)	15 minut při 180°C / (30 min. max) 12,5 minut při 190°C / (25 min. max)
Matné odstíny	10 minut při 200°C / (20 min. max) 8 minut při 210°C / (16 min. max)
Vypalovací program (teplota objektu)	20 minut při 170°C / (40 min. max) 10 minut při 180°C / (25 min. max)
Lesklé a pololesklé odstíny	8 minut při 200°C / (16 min. max) 4 minut při 210°C / (10 min. max)

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.

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 www.interpon.cz

Interpon D1036 hladké & metalické Collection Futura

	Podkladový materiál	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)	
	Předúprava	Chromátování	
	Tloušťka filmu	60 µm	
	Vypalování	Mat:	10 minut při 200°C (teplota objektu)
		Lesk & pololesk:	8 minut při 200°C (teplota objektu)
Mechanické zkoušky	Přilnavost	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)	Gt 0
	Odolnost hloubením (Erichsen)	ISO 1520	> 7 mm
	Tvrdoost	ISO 2815	min. 80
	Náraz	ASTM D2794	2,5 joulů přímo i nepřímo nebo 20 ip
	Odolnost při ohybu přes trn	ISO 1519	5 mm
Korozní zkoušky	Neutrální solná mlha	ISO 7253	Po 1000 hodinách Podkorodování max. 2 mm řezu
	Solná mlha	ISO 9227	Po 1000 hodinách < 16 mm ² koroze / 10 cm
	Kont. kondenzace	ISO 6270	Po 1000 hodinách bez puchýřků, stopa < 1 mm od řezu
	Oxid siřičitý	ISO 3231	Bez puchýřků po 30 cyklech, stopa < 1 mm od řezu
	Propustnost	Tlakový hrnc Qualicoat B1 (o)	Bez defektu po 1 hodině (po 2 hodinách ve vroucí vodě)
	Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči ředěným kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách	
	Odolnost vůči maltě	ASTM C207	Beze stopy po 24 hodinách.
Klimatické zkoušky	Klimatická odolnost	ISO 2810 (12 měsíců Florida 5° jižně)	Ztráta lesku ≥ 50 % Ztráta odstínu v souladu s GSB nebo Qualicoat. Křídování v souladu s ASTM D659:1980
	Zrychlený klimatický test	Expozice filtrovanému záření xenonové oblouk. výbojky dle ISO 11341	po 1000 h: zachování lesku ≥ 50 %
		QUV B313	po 300 h: zachování lesku ≥ 50 %
	Stálobarevnost	DIN 54004	min. 7 let

Předúprava

Před aplikací práškové barvy **Interpon D1036 Smooth & Metallic** je pro maximální ochranu nutné předupravit stavební komponenty. Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestádiovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel také vyžaduje předúpravu vícestádiovým fosfátováním zinkem, chromátováním nebo tryskáním. Podle typu pozinkování může být nezbytné odplynění nebo použití přísad proti vytváření bublin.

Produkty **Interpon D1036 Smooth & Metallic** mohou být také použity na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikorozičního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

Aplikace

Práškové barvy **Interpon D1036 Smooth & Metallic** jsou určeny k nanášení standardními elektrostatickými nebo tribo rozprašovacími systémy za použití následujících aplikačních parametrů:

Interpon D1036 hladké & metalické Collection Futura

- fluidizační tlak vzduchu 0,4 – 1,0 kg/cm²
- tlak vzduchu při dopravě 0,4 – 0,8 kg/cm²
- tlak okolního vzduchu 0,4 – 0,8 kg/cm²
- napětí 40 – 60 kV

Aplikační parametry musí být přizpůsobeny typu komponentu a jednotlivým nánosům práškové barvy; jen tak bude dosaženo vzhledu v souladu s naším barevným standardem.

Odstín a vzhled se mohou lišit podle způsobu aplikace (typ pistole, trysky, kotlíku apod.).

Vzhledu v souladu s naším barevným standardem nebude dosaženo v případě použití zařízení pro dávkování produktu přímo z balení (tlakový kotlík nebo vibrační síto), nebo tribo aplikace

Při používání těchto práškových barev by měl být např. dodržován následující postup:

- doporučujeme použít ploché vstříkovací trysky
- za účelem zajištění homogennosti vysypte celé balení do nádoby nebo podávacího zásobníku
- na komponenty, které budou umístěny ve stejné budově, by měla být použita stejná stříkací pistole a šarže barvy
- při manuálních aplikacích je nutné ujistit se o rovnoměrnosti aplikované vrstvy a nikdy nesmí být barva aplikována sinusovými pohyby pistole.

Tyto barvy nejsou vhodné k recyklaci

Informace po aplikaci

V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost Akzo Nobel.

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 naší 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.

Interpon D1036 Sablé Collection Futura

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D1036**. Určité produkty v řadě se mohou lišit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

Popis produktu

Interpon D1036 Sablé z kolekce **Collection Futura** je 17 práškových barev s pískovaným vzhledem, které jsou určeny pro použití na stavební kovové komponenty.

Polyesterové práškové barvy **Interpon D1036** byly specificky připraveny pomocí **Perform System** (technologie společnosti Akzo Nobel neobsahující TGIC).

Práškové barvy **Interpon D1036 Sablé** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro stavebnictví.

Interpon D1036 Sablé neobsahují olovo a splňují požadavky následujících norem: GSB, Qualicoat Class 1, BS6496:1984 a BS6497:1984.

Kolekce **Collection Futura** obsahuje následující barvy **Sablé**:

Bleu 500 Sablé SW327F	Orange 200 Sablé SW326F
Bleu 600 Sablé SW301F	Rouge 100 Sablé SW312F
Bleu 700 Sablé SW305F	Rouge 300 Sablé SW324F
Brun 650 Sablé SW308F	Noir 100 Sablé SW303F
Gris 150 Sablé SW310F	Noir 200 Sablé SW306F
Gris 250 Sablé SW309F	Noir 900 Sablé SW351F
Gris 400 Sablé SW300F	Vert 300 Sablé SW307F
Gris 900 Sablé SW302F	Vert 500 Sablé SW304F
Ivorie 100 Sablé SW325F	

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Lesk dle EN ISO 2813 (60° hodnocení)	2-10
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické nanášení
Měrná hmotnost	1,5 – 1,6 g/cm ³ v závislosti na odstínu
Skladovatelnost	24 měsíců
Skladování	V suchu, chladnu, pod 30°C
Skladovatelnost	24 měsíců
Vypalovací program (teplota objektu)	20 minut při 170°C / (40 min. max) 10 minut při 180°C / (20 min. max) 8 minut při 200°C / (16 min. max)

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.

Podkladový materiál	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)
Předúprava	Chromátování
Tloušťka filmu	60 µm
Vypalování	8 minut při 200°C (teplota objektu)

Mechanické zkoušky

Přilnavost	ISO 2409	Gt 0
	(2 mm mřížkový řez)	
Odolnost hloubením (Erichsen)	ISO 1520	> 6 mm
Tvrdost	ISO 2815	min. 80
Náraz	ASTM D2794	2,5 joulů přímo i nepřímo nebo 20 ip
Odolnost při ohybu přes trn	ISO 1519	5 mm

Korozní zkoušky

Neutrální solná mlha	ISO 7253	Po 1000 hodinách Podkorodování max.
-----------------------------	----------	--

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 www.interpon.cz

Interpon D1036 Sablé
Collection Futura

		2 mm řezu
Solná mlha	ISO 9227	Po 1000 hodinách < 16 mm ² koroze / 10 cm
Kontí. kondenzace	ISO 6270	Po 1000 hodinách bez puchýřků, stopa < 1 mm od řezu
Oxid siřičitý	ISO 3231	Bez puchýřků po 30 cyklech, stopa < 1 mm od řezu
Propustnost	Tlakový hrnc Qualicoat B1 (o)	Bez defektu po 1 hodině (po 2 hodinách ve vroucí vodě)
Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči ředěným kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách	
Odolnost vůči maltě	ASTM C207	Beze stopy po 24 hodinách.
Klimatické zkoušky	Klimatická odolnost	ISO 2810 (12 měsíců Florida 5° jižně)
		Ztráta lesku ≥ 50 % Ztráta odstínu v souladu s GSB nebo Qualicoat. Křídování v souladu s ASTM D659:1980
	Zrychlený klimatický test	Expozice filtrovanému záření xenonové oblouk. výbojky dle ISO 11341 QUV B313
		po 1000 h: zachování lesku ≥ 50 % po 300 h: zachování lesku ≥ 50 %
	Stálobarevnost	DIN 54004
		min. 7 let

Předúprava

Před aplikací práškové barvy **Interpon D1036 Sablé** je pro maximální ochranu nutné předupravit stavební komponenty. Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestádiovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel také vyžaduje předúpravu vícestádiovým fosfátováním zinkem, chromátováním nebo tryskáním. Podle typu pozinkování může být nezbytné odplynění nebo použití přísad proti vytváření bublin.

Produkty **Interpon D1036 Sablé** mohou být také použity na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikoroziního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

Aplikace

Práškové barvy **Interpon D1036 Sablé** jsou určeny k nanášení standardními elektrostatickými rozprašovacími systémy za použití následujících aplikačních parametrů:

* fluidizační tlak vzduchu	1,0 – 2,0 kg/cm ²
* tlak vzduchu při dopravě	0,5 – 0,8 kg/cm ²
* tlak okolního vzduchu	0,4 – 0,8 kg/cm ²
* napětí	40 – 60 kV
* tloušťka vytvrzeného filmu	70 – 90 mikronů

Aplikační parametry musí být přizpůsobeny typu komponentu a jednotlivým nánosům práškové barvy; jen tak bude dosaženo vzhledu v souladu s naším barevným standardem. Odstín a vzhled se mohou lišit podle způsobu aplikace (typ pistole, trysky, kotlíku apod.). Vzhledu v souladu s naším barevným standardem nebude dosaženo v případě použití zařízení pro dávkování produktu přímo z balení (tlakový kotlík nebo vibrační síto), nebo TRIBO elektrických systémů.

Při používání těchto práškových barev by měl být např. dodržován následující postup:

- doporučujeme použít ploché trysky
- za účelem zajištění homogenosti vysypte celé balení do nádoby nebo podávacího zásobníku

Interpon D1036 Sablé Collection Futura

- na komponenty, které budou umístěny ve stejné budově, by měla být použita stejná stříkácí pistole a šarže barvy
- při manuálních aplikacích je nutné ujistit se o rovnoměrnosti aplikované vrstvy a nikdy nesmí být barva aplikována sinusovými pohyby pistole.

Tyto barvy nejsou vhodné k recyklaci

Informace po aplikaci

V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost Akzo Nobel.

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 D1036 Chiné

Collection Futura

SXJ00F/SX001F

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D1036**. Určité produkty v řadě se mohou lišit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

Popis produktu

Interpon D1036 Chiné z kolekce **Collection Futura** jsou dvě práškové barvy určené pro použití na stavební kovové komponenty.

Polyesterové práškové barvy **Interpon D1036** byly specificky připraveny pomocí **Perform System** (technologie společnosti Akzo Nobel neobsahující TGIC).

Práškové barvy **Interpon D1036 Chiné** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro stavebnictví.

Interpon D1036 Chiné neobsahují olovo a splňují požadavky následujících norem: GSB, Qualicoat Class 1, BS6496:1984 a BS6497:1984.

Kolekce **Collection Futura** obsahuje následující barvy **Chiné**:

Gris	9770 Chiné	SX000F
Noir	163 Chiné	SX001F

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Lesk dle EN ISO 2813 (60° hodnocení)	70-88
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické nanášení
Měrná hmotnost	1,5 g/cm ³ v závislosti na odstínu
Skladovatelnost	18 měsíců
Skladování	V suchu, chladnu, pod 30°C
Skladovatelnost	24 měsíců
Vypalovací program (teplota objektu)	20 minut při 170°C / (40 min. max) 10 minut při 180°C / (20 min. max) 8 minut při 200°C / (16 min. max) 4 minut při 210°C / (10 min. max)

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.

Podkladový materiál	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)
Předúprava	Chromátování
Tloušťka filmu	60 μm
Vypalování	8 minut při 200°C (teplota objektu)

Mechanické zkoušky

Přilnavost	ISO 2409	Gt 0
	(2 mm mřížkový řez)	
Odolnost hloubením (Erichsen)	ISO 1520	> 5 mm
Tvrdość	ISO 2815	min. 80
Náraz	ASTM D2794	2,5 joulů přímo i nepřímo nebo 20 ip
Odolnost při ohybu přes trn	ISO 1519	5 mm

Korozní zkoušky

Neutrální solná mlha	ISO 7253	Po 1000 hodinách Podkorodování max. 2 mm řezu
Solná mlha	ISO 9227	Po 1000 hodinách < 16 mm ² koroze / 10 cm
Kont. kondenzace	ISO 6270	Po 1000 hodinách bez puchýřků, stopa < 1 mm od řezu

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 www.interpon.cz

Interpon D1036 Chiné
Collection Futura

SXJ00F/SX001F

	Oxid siřičitý	ISO 3231	Bez puchýřků po 30 cyklech, stopa < 1 mm od řezu
	Propustnost	Tlakový hrnec Qualicoat B1 (o)	Bez defektu po 1 hodině (po 2 hodinách ve vroucí vodě)
	Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči ředěným kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách	
	Odolnost vůči maltě	ASTM C207	Beze stopy po 24 hodinách.
Klimatické zkoušky	Klimatická odolnost	ISO 2810 (12 měsíců Florida 5° jižně)	Ztráta lesku ≥ 50 % Ztráta odstínu v souladu s GSB nebo Qualicoat. Křídování v souladu s ASTM D659:1980
	Zrychlený klimatický test	Expozice filtrovanému záření xenonové oblouk. výbojky dle ISO 11341 QUV B313	po 1000 h: zachování lesku ≥ 50 % po 300 h: zachování lesku ≥ 50 %
	Stálobarevnost	DIN 54004	min. 7 let

Předúprava

Před aplikací práškové barvy Interpon **D1036 Chiné** je pro maximální ochranu nutné předupravit stavební komponenty. Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestádiovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel také vyžaduje předúpravu vícestádiovým fosfátováním zinkem, chromátováním nebo tryskáním. Podle typu pozinkování může být nezbytné odplynění nebo použití přísad proti vytváření bublin.

Produkty **Interpon D1036 Chiné** mohou být také použity na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikorozního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

Aplikace

Práškové barvy **Interpon D1036 Chiné** jsou určeny k nanášení standardními elektrostatickými rozprašovacími systémy za použití následujících aplikačních parametrů:

- fluidizační tlak vzduchu 0,8 – 1,0 kg/cm²
- tlak vzduchu při dopravě 0,4 – 1,0 kg/cm²
- tlak okolního vzduchu 0,4 – 1,0 kg/cm²
- napětí 50 – 70 kV

Aplikační parametry musí být přizpůsobeny typu komponentu a jednotlivým nánosům práškové barvy; jen tak bude dosaženo vzhledu v souladu s naším barevným standardem. Odstín a vzhled se mohou lišit podle způsobu aplikace (typ pistole, trysky, kotlíku apod.).

Vzhledu v souladu s naším barevným standardem nebude dosaženo v případě použití zařízení pro dávkování produktu přímo z balení (tlakový kotlík nebo vibrační síto), nebo při aplikaci tribo.

Při používání těchto práškových barev by měl být např. dodržován následující postup:

- doporučujeme použít ploché trysky
- za účelem zajištění homogenosti vysypte celé balení do nádoby nebo podávacího zásobníku
- na komponenty, které budou umístěny ve stejné budově, by měla být použita stejná stříkací pistole a šarže barvy
- při manuálních aplikacích je nutné ujistit se o rovnoměrnosti aplikované vrstvy a nikdy nesmí být barva aplikována sinusovými pohyby pistole.

Tyto barvy nejsou vhodné k recyklaci

Informace po aplikaci

V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost Akzo Nobel.

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 naší 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 D1036 Fiji

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D1036**. Určité produkty v řadě se mohou různit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

Popis produktu

Interpon D1036 Fiji práškové barvy je řada povrchových efektů se vzhledem jemné struktury, které byly formulovány speciálně pro kovové komponenty používané v architektuře.

Práškové barvy Interpon D1036, dostupné v široké škále odstínů, byly specificky připraveny pomocí „**Perform System**“ (technologie společnosti Akzo Nobel neobsahující TGIC).

Stejně jako ostatní produkty řady **Interpon D**, také produkty **Interpon D1036** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro architekturu.

Interpon D1036 Fiji práškové barvy mají prokazatelně větší odolnost vůči poškrábání, než většina používaných systémů.

Interpon D1036 Fiji práškové barvy jsou bez obsahu olova a splňují normy: GSB, Qualicoat třídy 1, EN 12206 BS6496:1984, BS6497:1984.

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Lesk dle EN ISO 2813 (60° hodnocení)	15 - 25
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické nanášení
Měrná hmotnost	1,5 g – 1,6 g /cm ³ v závislosti na odstínu
Skladovatelnost	24 měsíců
Skladování	V suchu, chladnu, pod 30°C
Skladovatelnost	24 měsíců: lesk a pololesk 18 měsíců: mat
Vypalovací program (teplota objektu)	20 minut při 180°C / (40 min. max) 12 minut při 200°C / (24 min. max) 8 minut při 210°C / (14 min. max)

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.

Podkladový materiál	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)
Předúprava	Chromátování
Tloušťka filmu	70-80 μm
Vypalování	12 minut při 200°C (teplota objektu)

Mechanické zkoušky

Přilnavost	ISO 2409	Gt 0 (2 mm mřížkový řez)
Odolnost hloubením (Erichsen)	ISO 1520	> 6 mm
Tvrdost	ISO 2815	min. 80
Náraz	ASTM D2794	2,5 joulu přímo i nepřímo nebo 20 ip
Odolnost při ohybu přes trn	ISO 1519	5 mm

Korozní zkoušky

Neutrální solná mlha	ISO 7253	Po 1000 hodinách Podkorodování max. 2 mm řezu
Solná mlha	ISO 9227	Po 1000 hodinách < 16 mm ² koroze / 10 cm
Kontí. kondenzace	ISO 6270	Po 1000 hodinách bez puchýřků, stopa < 1 mm od řezu

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 www.interpon.cz

Interpon D1036 Fiji

	Oxid siřičitý	ISO 3231	Bez puchýřků po 30 cyklech, stopa < 1 mm od řezu
	Propustnost	Tlaková nádoba EN12206-1:2004 část 5.10	Bez defektu po 1 hodině (po 2 hodinách ve vroucí vodě)
	Chemická odolnost	Vynikající odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách	
	Odolnost vůči maltě	EN12206-1:2004 část 5.9	Beze stopy po 24 hodinách
Klimatické zkoušky	Klimatická odolnost	ISO 2810 (12 měsíců Florida 5° jižně)	Ztráta lesku ≥ 50 % Ztráta odstínu v souladu s GSB nebo Qualicoat. Křídování v souladu s ASTM D659:1980
	Zrychlený klimatický test	Expozice filtrovanému záření xenonové oblouk. výbojky dle ISO 11341 QUV B313	po 1000 h: zachování lesku ≥ 50 % po 300 h: zachování lesku ≥ 50 %
	Stálobarevnost	DIN 54004	min. 7 let

Předúprava Před aplikací práškové barvy **Interpon D1036 Smooth & Metallic** je pro maximální ochranu nutné předupravit stavební komponenty. Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestádiovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo pasivovány anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel vyžaduje předúpravu v několikastupňové zinko- fosfátové nebo chromátové lázni nebo otryskáním. V závislosti na typu pozinkování je potřeba použít odmaštění nebo přísady proti vytváření bublin – pro odplynění. Produkty **Interpon D1036 Fiji** mohou být také použity na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikoroziního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

Aplikace Interpon **D1036 Fiji** práškové barvy jsou určeny pro automatickou i ruční aplikaci a nanášejí se běžnými elektrostatickými nebo tribo aplikačními systémy. Interpon D1036 Fiji práškové barvy můžou být aplikovány elektrostatickým zařízením při nastavení níže uvedených parametrů:

- tlak fluorizačního vzduchu 1.0-2.0kg/cm²
- tlak transportního vzduchu 0.5-0.8kg/cm²
- tlak předávného vzduchu 0.4-0.8kg/cm²
- napětí 40-60 kV
- tloušťka vytvrzeného filmu 70-90 micronů

Pro dosažení požadovaného odstínu nepoužívejte regenerovaný produkt a aplikujte pomocí předepsaného zařízení. Aby bylo dosaženo co nejlepšího povrchu, musí být prášková barva nanášena co nejrovnoměrněji. Tloušťka filmu musí být kontrolována. Jakékoliv odchylky od doporučených hodnot mohou vést ke změnám v lesku a konečném vzhledu povrchu.

Informace po aplikaci V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost Akzo Nobel.

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 naší 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.