

Interpon D1036 Gloss (85)

Информация приведенная в данном описании является общей по отношению к группе продуктов **Interpon D1036 Gloss**. Свойства конкретных продуктов относящихся к группе могут отличаться от общих. Для этих продуктов существуют отдельные технические описания.

Описание:

Interpon D1036 Gloss (85) является серией порошковых красок, предназначенных для нанесения на архитектурный алюминий и оцинкованную сталь.

Краски серии **Interpon D1036 Gloss (85)** доступны в широком ассортименте со склада. Эти краски производятся с использованием по специальной технологии Akzo Nobel без использования токсичного TGIC. Как часть красок серии **Interpon D** архитектурного назначения, краски серии **Interpon D1036 Gloss (85)** обеспечивают великолепную устойчивость к воздействию окружающей среды, сохранение исходного цвета покрытия и соответствуют всем главным Европейским стандартам в этой области.

Все краски серии **Interpon D1036 Gloss (85)** не содержат свинца и созданы в соответствии с положениями стандартов EN 12206 (бывший BS6496), BS6497:1984, Qualicoat Class 1 и GSB.

Свойства красок:

Химический тип	Полиэфирные
Глянец (60°) ISO2813	85±5
Размер частиц	Подходит для электростатического и трибостатического способа нанесения
Плотность	1.2-1.7 г/см ³ , в зависимости от цвета
Хранение	Прохладное, сухое место
Срок хранения	24 месяца ниже 30°C 12 месяцев ниже 35°C
Код продажи	Серия S
Режим полимеризации (температура окрашиваемого объекта)	20-40 минут при 170°C 10-20 минут при 180°C 8-16 минут при 200°C

Условия тестирования:

Результаты исследований, указанные ниже, основаны на механических и химических тестах, которые (если не указано дополнительно) были проведены в лабораторных условиях и приводятся только для информационных целей. Результаты испытаний и характеристики краски зависят от условий, в которых она была нанесена.

Подложка	Алюминий (0.5-0.8 мм AlMg1)
Предварительная обработка	Хроматирование
Толщина покрытия	60-80 микрон
Режим полимеризации	8 минут при 200°C (температура объекта)

Механические тесты:

Адгезия	ISO 2409 (2 мм сетчатый надрез)	пройдено, class 0
Изгиб по Эриксену	ISO 1520	пройдено, >7 мм
Твердость	ISO 2815	Минимум 80
Удар	ASTM D2794	пройдено, 2.5 Дж (25 см x кг) прямой / обратный
Гибкость	ISO 1519	пройдено, 5 мм

Тесты на устойчивость к коррозии:

Соляной туман	ISO 7253 (1000 часов)	пройдено, без следов коррозии за пределами 2 мм от надреза.
Соль уксусной кислоты	ISO 9227 (1000 часов)	пройдено, коррозия <16 мм ² / 10 см
Влажная камера	ISO 6270 (1000 часов)	пройдено, без отслоения или потери блеска
Диоксид серы	ISO 3231	пройдено 30 циклов, без отслоения, потери блеска и изменения цвета, изменения не далее 1 мм от надреза
Химическая устойчивость	Обычно наблюдается высокая стойкость к разбавленным кислотам, щелочам и маслам при нормальных температурах.	

Interpon D1036 Gloss (85)

Информация приведенная в данном описании является общей по отношению к группе продуктов **Interpon D1036 Gloss**. Свойства конкретных продуктов относящихся к группе могут отличаться от общих. Для этих продуктов существуют отдельные технические описания.

	Стойкость к строительным растворам	EN 12206-1:2004 Part 5.9	без изменений после 24 часов
	Водонепроницаемость	Варочная камера EN 12206-1:2004 Part 5.10	Пройдено – нет дефектов после 1 часа (2 часа в кипящей воде)
Тесты на долговечность покрытия:	Долговечность при использовании на открытом воздухе	ISO 2810 12 месяцев Florida-тест, 5° к югу	Сохранение глянца на 50% и более. Устойчивость цвета в соответствии с требованиями GSB и Qualicoat. Меление – практически отсутствует, минимальное в пределах ASTM D659:1980
	Устойчивость к свету	DIN 54004	Минимум 7
	Ускоренный тест на атмосферную устойчивость	Sun test Original Hanau- Quartzlampen ISO 11341 QUV B313	Сохранение 50% и более глянца через 1000 часов Сохранение 50% и более глянца после 300 часов

Предварительная обработка поверхности: Для обеспечения максимальной защиты архитектурных компонентов очень важно провести предварительную подготовку их поверхности до момента нанесения **Interpon D1036 Gloss (85)**. Алюминиевые компоненты должны пройти весь цикл многостадийного хромирования или иной подходящей без хромовой обработки для очистки и кондиционирования поверхности металла. Подробное описание следует получить у поставщика материалов для подготовки поверхности.

Оцинкованная сталь требует многоэтапной предварительной подготовки поверхности, используя либо обработку фосфатом цинка или хромированием или пескоструйную обработку. Дегазация оцинкованной стали перед нанесением порошковой краски является обязательной. Здесь следует следовать советам поставщика материалов для предварительной подготовки.

Краски серии **Interpon D1036 Gloss (85)** могут также использоваться для покрытия изделий не архитектурного назначения, сделанных из литой или мягкой стали. Для окраски изделий внешнего применения в качестве первого слоя рекомендуется применять грунты серий **Interpon PZ**.

Нанесение: Краски серии **Interpon D1036 Gloss (85)** могут наноситься ручным или автоматическим электростатическим оборудованием. В случае однотонных покрытий, неиспользованная краска может быть рекуперирована и повторно использована с помощью соответствующего оборудования. Детальная информация по отдельным покрытиям доступна по требованию. Для достижения надлежащей укрывистости некоторые покрытия должны наноситься с большей толщиной.

После нанесения: Для получения специальной информации по проведению таких процессов как формовка или применение герметиков, клеев, моющих средств – обращайтесь в Akzo Nobel.

Меры безопасности: Изложены в Паспорте Техники Безопасности (MSDS)

Ограничение:

Информация в данном описании предоставлена только для информационных целей и не является исчерпывающей. Любой потребитель, использующий продукт иначе, чем указано в данном описании, без получения письменного подтверждения от нас о возможности такого использования, не получает никаких гарантий и делает это на свой риск. Мы пытаемся давать наиболее точное описание продукта, наилучших условий его использования (в этом листе или иной форме) и всех факторов, сопутствующих процессу его нанесения и применения. Однако, мы не имеем прямого контроля за соблюдением всех этих условий, поэтому, если не было заключено дополнительного письменного соглашения, мы не предоставляем никаких гарантий и не несем ответственности за использование продукта и результаты, которые оно повлекло за собой. Информация приведенная в данном описании может время от времени изменяться в свете накапливаемого опыта и нашей политики по постоянному совершенствованию продукта.

Akzo Nobel Powder Coatings Ltd., Worldwide Powder Group, Stoneygate Lane, Felling, Tyne & Wear. NE10 0JY UK
Tel: +44 (0) 191 469 6111 Fax: +44 (0) 191 438 5431 www.interpon.com
Copyright ©2005 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon - зарегистрированная торговая марка Akzo Nobel