



Documentation Technique

AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

Interpon D1036 Peintures en poudre pour l'architecture métallique

Description des produits

Les revêtements **Interpon D1036** sont des peintures en poudre thermodurcissables à base de résines polyester saturé élaborées à base du **Perform System**, le concept de formulation sans TGIC d'Akzo Nobel.

Les peintures polyester présentent d'excellentes résistances aux U.V. et aux intempéries par l'utilisation de résines et de pigments sélectionnés. Ces peintures en poudre sont classées selon la norme NFT 36-005 en Famille 1, classe 6c.

Domaines d'utilisation

Les peintures en poudre polyester **Interpon D1036**, de par leurs caractéristiques, sont utilisées pour le revêtement et la décoration d'éléments métalliques, destinés à l'architecture extérieure tels que les huisseries, les façades métalliques, les bardages, les tôles d'habillage, les garde-corps, le mobilier urbain.

Caractéristiques des revêtements

Aspect

La gamme standard **Interpon D1036** est déclinée en 4 classes principales (brillances indiquées selon la norme ISO 2813):

Interpon D1036 Brillant : Brillance supérieure à 70 % (gamme en stock : brillance 85%)

Interpon D1036 Satiné : Brillance entre 31 et 70 %

Interpon D1036 Mat : Brillance inférieure à 31 % (gamme standard : - brillance 30%)

Interpon D1036 Sablé : Aspect mat et légèrement grainé (gamme standard : **Interpon D1036** Sablé)

D'autres brillances ou aspects peuvent être réalisés sur demande.

Les revêtements **Interpon D1036** sont classés M0 par le CSTB (PV n°RA97-355 du 30/09/1997).

Propriétés mécaniques

Conditions des tests

Eprouvettes :	Plaque d'aluminium, épaisseur 0,6mm
Préparation de surface :	Dégraissage
Application :	Pistolage électrostatique
Epaisseur du film :	ISO 2360 : 60-80 µm
• Adhérence quadrillage :	ISO 2409 : classe 0
• Pliage cylindrique :	ISO 1519 : de 4 à 5 mm selon les produits
• Pliage conique :	ISO 6860 : pas de fissuration
• Résistance au choc :	ASTM D2794 : 20 inch/pound
• Emboutissage Erichsen :	ISO 1520 : de 5 à 6 mm selon les produits

Conditions d'application industrielle

Préparation de surface

- Aluminium :

Traitement préalable par conversion chimique du type chromatisation jaune ou phosphochromatisation verte conforme à la norme DIN 50939.

- Acier :

Pour le revêtement de pièces en acier soumises à l'exposition extérieure, nous préconisons l'application préalable de notre primaire anticorrosion Polyzinc. Pour des informations plus précises sur ce produit, consulter la fiche technique spécifique.

- Acier galvanisé :

Nous recommandons un traitement de surface de type chromatisation ou phosphatation cristalline au zinc ou zinc/nickel.

Un micro-bullage, même minime, après polymérisation du film est inévitable. L'emploi d'une poudre additivée en anti-bulle est en outre fortement recommandé (à préciser lors de la commande de poudre). Nous recommandons également un pré-chauffage de la pièce avant conversion chimique, 20°C de plus que la température de polymérisation de la poudre.

Pour de plus amples renseignements, consulter la documentation technique "Additif anti-bulle".

Pistolage

Les produits de la gamme **Interpon D1036** sont aptes au pistolage électrostatique et, en général, adaptés à l'application tribo-électrique. Certains produits **Interpon D1036** ne sont pas aptes au pistolage tribo-électrique. Dans tous les cas il est indispensable de se reporter à la fiche technique du produit concerné.

Épaisseur préconisée du film réticulé

De 60 à 80 µm suivant le type de formule.

Le pouvoir couvrant de certaines teintes vives sans plomb, peut nécessiter des épaisseurs minimales de 90 µm. Consulter les fiches techniques spécifiques pour plus de précisions.

Agréments

	Aluminium	
	Qualicoat	GSB
Interpon D1036 Brillant	P0143	101 k
Interpon D1036 Satiné	P0237	101 m
Interpon D1036 Mat	P0235	101 n
Interpon D1036 Sablé	P0295	136 b

Sur acier galvanisé, Interpon D1036 Brillant possède, sous réserve d'utilisation de l'additif anti-bulle, l'agrément ACQPA n°43692.

Caractéristiques des poudres

Densité réelle :	1,2 à 1,7 suivant les produits
Conditionnement :	25 kg en sac plastique sous carton 20 kg pour les vernis
Stockage :	Stocker en emballages fermés à une température n'excédant pas 30°C. Eviter les variations de températures Craint l'humidité.
Durée d'utilisation :	Consulter la documentation technique « Conditions de stockage - Durée d'utilisation ».

Mise en œuvre – Entretien des éléments laqués

Avant toute opération de stockage, mise en œuvre, façonnage ou pliage des éléments laqués, consulter la documentation technique « Mise en œuvre – Entretien des éléments laqués ».

Pliage

L'aptitude et les performances au pliage après laquage, peuvent varier en fonction des teintes, de l'application (cuisson, épaisseur) et des conditions de pliage. Nous recommandons donc d'effectuer des essais préalables immédiatement avant le lancement de la campagne de pliage.

Mastics

Les mastics doivent être appliqués sur des surfaces dégraissées. Il convient d'effectuer un essai préalable.

Entretien

Minimum une fois par an avec de l'eau claire à laquelle on ajoute un détergent inerte vis à vis du revêtement.

Pour plus de renseignements, consulter la documentation technique "Mise en œuvre – Entretien des éléments laqués"

Données de sécurité

Vous pouvez consulter par Internet, à l'adresse www.quickfds.com, nom fournisseur « Interpon », les Fiches de Données de Sécurité et les Fiches Techniques.

Pour des informations plus précises sur un produit de la gamme, consulter la fiche technique spécifique du produit.