

# Fiche technique

AkzoNobel Powder Coatings  
Interpon D2525 Brilliance

## Description du produit

La gamme **Interpon D2525 Brilliance** est une gamme de peintures en poudre Haute Durabilité formulées tout particulièrement sans TGIC, destinées à une utilisation sur de l'aluminium architectural de l'acier galvanisé et des éléments métalliques comme l'acier, l'innox et la fonte... Présentant de nouveaux niveaux de résistance aux intempéries, **Interpon D2525 Brilliance** dépasse la performance de toutes les plus grandes poudres destinées à l'architecture. Ce produit offre une rétention de brillance et une résistance au changement de couleur bien supérieures, associées à une intégrité maximale du film pour assurer une protection esthétique et fonctionnelle à long terme.

La gamme **Interpon D2525 Brilliance**, qui fait partie de la gamme **Interpon D2525 Mat**, a obtenu le prestigieux agrément Qualicoat Classe 2 pour les peintures en poudre Haute Durabilité destinées à l'architecture et est conforme aux exigences des normes EN12206 et EN13438 (systèmes à Haute Durabilité), GSB Master et AAMA 2604-13.

**Numéro de licence Qualicoat :** P-1210 (France), P-1212 (Italie), P-1201 (Royaume-Uni), P-1512 (Turquie), P-1442 (République Tchèque) sous la marque Interpon D2525 Mat  
**Numéro de licence GSB :** 183b (brillance 25)

## Propriétés de la poudre

<b>Type chimique</b>	Polyester
<b>Brillance</b>	Unités de brillance 20 – 30
<b>Granulométrie</b>	Adaptée à la pulvérisation électrostatique
<b>Densité réelle</b>	1,2-1,9 g/cm <sup>3</sup> selon la couleur
<b>Conditions de stockage</b>	Dans un endroit sec et frais à moins de 30° C ( <i>les cartons ouverts doivent être refermés</i> )
<b>Durée d'utilisation</b>	24 mois à une température maximale de 30°C 12 mois à une température maximale de 35°C
<b>Conditions de polymérisation (Température de l'objet)</b>	15 à 35 minutes à 180°C 12 à 25 minutes à 190°C 10 à 20 minutes à 200°C

## Essais mécaniques

<b>Flexibilité</b>	ISO 1519 (Mandrin cylindrique)	Conforme aux exigences Qualicoat Classe 2
<b>Adhérence</b>	ISO 2409 (Quadrillage 2 mm)	Gt0
<b>Emboutissage Erichsen</b>	ISO1520	Conforme aux exigences Qualicoat Classe 2
<b>Résistance aux chocs</b>	ISO 6272	Conforme aux exigences Qualicoat Classe 2
<b>Dureté Buchholz</b>	ISO 2815	> 80

## Essais chimiques

<b>Brouillard salin acétique</b>	ISO 9227	<16 mm <sup>2</sup> corrosion/10 cm, 1000 heures
<b>Humidité constante</b>	ISO 6270	Pas de cloquage, ni décollement <1 mm (1000 heures)
<b>Dioxyde de soufre</b>	ISO 3231	Passé 30 cycles – pas de cloquage, ni de perte de brillance ni de décoloration
<b>Perméabilité</b>	EN 12206-2004	Pressure Cooker – passé, après 1 heure pas de défaut
<b>Résistance chimique</b>	De manière générale, bonne résistance aux acides, alcalis et aux huiles à des températures normales	
<b>Résistance au mortier</b>	EN12206-1	Aucun effet après 24 heures
<b>Durabilité extérieure</b>	ISO2810	Répond aux exigences de Qualicoat Classe 2 après 3 ans d'exposition Floride Répond aux exigences de AAMA 2604-13 après 5 ans d'exposition Floride

## Interpon D2525 Brilliance

---

<b>Essai de vieillissement accéléré</b>	ISO 16474-2 (1000 hrs)	Rétention de brillance $\geq$ 90%
	ISO 11507:1997	Rétention de brillance $\geq$ 50%
	QUV B 313 (600 hrs)	

---

### Conditions des tests

Les résultats sont basés sur des essais mécaniques et chimiques qui ont été réalisés dans des conditions de laboratoire et ne sont donnés qu'à titre indicatif.

<b>Substrat</b>	Aluminium (0.5-0.8 mm Al Mg1)
<b>Prétraitement</b>	Prétraitement sans Chrome approuvé Qualicoat/GSB
<b>Épaisseur du Film</b>	60-80 microns (ISO 2360)
<b>Conditions de polymérisation</b>	10 minutes à 200°C (température de l'objet)

La performance effective du produit dépendra des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé.

---

### Pré-traitement

Pour une protection maximale, il est essentiel de prétraiter les substrats avant l'application de la gamme **Interpon D2525 Brilliance**. Les substrats aluminium doivent recevoir un traitement de chromatisation complet à plusieurs étapes, un prétraitement sans chrome adéquat ou une pré-anodisation adéquate pour nettoyer et conditionner le substrat. Les conseils détaillés doivent être fournis par le fournisseur du prétraitement.

Les produits **Interpon D2525 Brilliance** peuvent également être utilisés sur de la fonte ou sur de l'acier doux. Pour une utilisation en extérieur, nous conseillons d'appliquer le primaire anticorrosion **Interpon PZ** sur un substrat correctement préparé.

---

### Application

Les peintures en poudre **Interpon D2525 Brilliance** peuvent être appliquées manuellement ou à l'aide d'un matériel de pulvérisation électrostatique automatique. Une épaisseur de film de poudre entre 70 et 80 microns est conseillée.

Nous recommandons l'utilisation de buses de pulvérisation à jet plat.

L'emploi d'un équipement d'alimentation directe à partir des cartons peut ne pas produire entièrement l'aspect de notre étalon de couleur. Pour assurer l'homogénéité de la poudre, vider les cartons totalement dans le bac ou la trémie d'alimentation. Un seul passage de pistolet et un seul lot sont conseillés pour les composants qui doivent être vus simultanément après l'assemblage/la fabrication. Il est essentiel, dans le cas d'une application manuelle, de conserver une épaisseur régulière du film.

La poudre inutilisée peut être récupérée et recyclée sur les équipements les plus courants en effectuant les contrôles normaux de rapports poudre recyclée/poudre neuve. Consulter Akzo Nobel pour obtenir des recommandations spécifiques sur les rapports de recyclage de ce produit, mais le rapport poudre recyclée/poudre neuve ne doit en aucun cas dépasser 1/5.

Pour obtenir de plus amples détails, nous suggérons de lire le «**Guide d'Application Brilliance**».

---

### Mise en œuvre

Pour obtenir des conseils spécifiques sur l'adaptation de processus post-peinture tels que le pliage, l'utilisation de joints, d'adhésifs, de ruptures à pont thermique, ou le nettoyage, etc., consulter Akzo Nobel.

---

### Maintenance

Pour obtenir des conseils spécifiques sur le nettoyage et l'entretien, consulter les *Directives de nettoyage et d'entretien* de la gamme Interpon D mise à disposition par AkzoNobel.

---

### Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) mise à disposition par AkzoNobel.

---

## Interpon D2525 Brilliance

---

### Non- responsabilité

#### NOTE IMPORTANTE :

Les informations fournies dans cette documentation technique ne sont pas censées être exhaustives et sont basées sur le présent état de nos connaissances et sur les lois en vigueur : Toute personne qui utilise le produit à toute fin autre que celle recommandée spécifiquement dans la présente documentation technique sans avoir obtenu au préalable notre confirmation écrite quant à l'utilisation du produit pour le but prévu, le fait à ses risques et périls. Il incombe toujours à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour répondre aux demandes définies dans les règlements locaux et la législation en vigueur. Il est impératif de toujours lire la documentation matériau et la documentation technique, si elles sont disponibles. Tous les conseils que nous prodiguons ou toutes les déclarations que nous faisons concernant le produit (que ce soit dans cette documentation ou par un autre moyen) sont conformes à l'état actuel de nos connaissances ; cependant, nous ne maîtrisons pas la qualité ou l'état du substrat ou les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit.

Par conséquent, à moins que nous ne l'ayons accepté spécifiquement par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité sous quelque forme que ce soit émanant de la performance du produit ou pour toute perte ou tout dommage provenant de l'utilisation du produit. L'ensemble des produits fournis et des conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions standard et conditions de vente. Il vous est recommandé de demander une copie de ces documents et de les lire attentivement. Les informations contenues dans cette documentation sont soumises à une modification régulière au vu de l'expérience et de notre politique de développement continu. Il incombe à l'utilisateur de vérifier que la présente documentation est actualisée avant d'utiliser le produit.

Les noms de marque mentionnés dans la présente documentation sont des marques déposées ou font partie d'une licence d'Akzo Nobel.

---

**AkzoNobel Powder Coatings**  
ZI de la Gaudrée – BP67  
91416 Dourdan Cedex – France

Tél. : +33 (0)1 60 81 81 81  
Fax : +33 (0)1 64 59 80 64  
[www.interpon.fr](http://www.interpon.fr)

Copyright © 2015 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d' Akzo Nobel  
Interpon D2525 Brilliance - Publication n°5  
Édité le : 19/06/2018

**Interpon®**

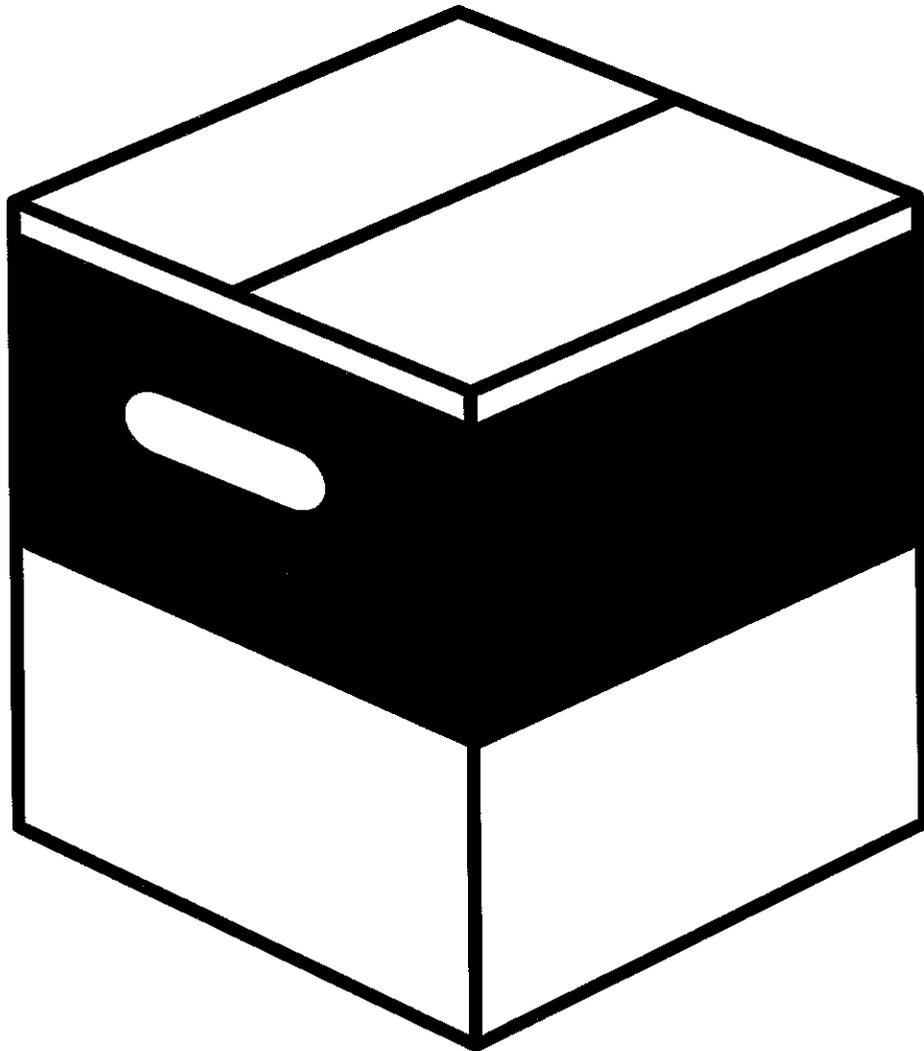


# Product Information

Interpon D Brilliance : Directives d'application

Edition 3, avril 2017

**AkzoNobel**



**Interpon.**

## Directives d'application Interpon D Brilliance

### 1. Introduction

Les recommandations suivantes ne sont données qu'à titre indicatif afin de réaliser les réglages optimaux de la ligne pour appliquer les poudres **Interpon D 2525 Brilliance**.

Le réglage optimal de la ligne doit être trouvé lors de la phase précédant les essais et doit être ensuite appliqué lors de la production à grande échelle.

Etant donné que l'efficacité du transfert de la poudre métallisée est fortement affectée par les conditions météorologiques de l'environnement et les conditions de stockage de la poudre (température et humidité relative), il est conseillé d'évaluer les conditions de réglage de la ligne au départ par un petit test précédant l'essai à chaque lancement d'une nouvelle production en grande série ou d'un nouveau lot de poudre.

Interpon D Brilliance sont des poudres métallisées conformément à la technologie de métallisation d'AkzoNobel, si le client utilise déjà ces qualités de poudre, il est conseillé de conserver les mêmes conditions de réglage de la ligne qu'au départ.

### 2. Recommandations pour réglage de la ligne

Type de pistolet	Électrostatique dit effet « Corona »
Type de diffuseur	Une buse à jet plat est conseillée pour application sur ligne équipée de pistolets automatiques. Une buse à jet rond est conseillée pour application avec un pistolet manuel.
Épaisseur de film	Une épaisseur de 70 à 100 microns est conseillée. Une épaisseur de film < 70 microns doit être évitée pour maintenir une couleur cohérente sur toute la surface de la pièce. Une épaisseur de film > 120 microns doit être évitée pour éviter les phénomènes indésirables de dégazage, d'assemblage et la diminution de la flexibilité du film.
Condition de polymérisation	Consulter les fiches techniques de la gamme.
Type de substrat et préparation de surface	Aluminium : les pièces doivent recevoir un traitement complet par chromatisation en plusieurs étapes ou un prétraitement sans chrome adéquat pour préparer le substrat. Les conseils détaillés doivent être fournis par le fournisseur de traitement chimique.

**Acier galvanisé :** Les pièces doivent recevoir, soit un prétraitement à plusieurs étapes incluant une conversion au phosphate de zinc, ou une chromatisation, soit un dérochage mécanique approprié. Selon le type de galvanisation, un dégazage ou l'utilisation d'additifs anti-bullage peut être nécessaire - suivre les procédures du fournisseur de traitement chimique.

**Acier ou fonte :** Les pièces doivent recevoir, soit un traitement à plusieurs étages par phosphatation au zinc (fortement recommandé). Pour l'extérieur, il est fortement conseillé d'utiliser un primaire anticorrosion.

**Distance pistolet - pièce**

Pour application sur ligne automatique, les réglages doivent être faits en tenant compte du balayage optimal entre la vitesse de la ligne, la vitesse de déplacement des réciprocaturs et l'épaisseur de film à atteindre par rapport à la géométrie des pièces.

Pour une application manuelle, il est conseillé de commencer avec une distance de 200 à 250 mm, qui sera éventuellement ajustée pour obtenir l'épaisseur de film souhaitée et une dépose régulière. De meilleurs résultats sont observés avec au minimum 250 mm sur les lignes automatiques.

**Tension d'application**

Tension du pistolet recommandé 50 – 70 kV.

Intensité du courant du pistolet devant se situer dans la plage 5-50  $\mu$ A à ajuster si nécessaire ; bons résultats observés entre 20 et 25  $\mu$ A.

La bague « super Corona ou collecteur d'ions » n'est pas recommandée.

Cependant, en cas d'application sur ligne automatique, le réglage doit être fait en tenant compte du balayage optimal entre la vitesse de la ligne, la vitesse de déplacement des réciprocaturs et l'épaisseur de film à atteindre par rapport à la géométrie de la pièce.

Les réglages peuvent varier d'un client à l'autre ; ainsi ces recommandations ne sont données qu'à titre indicatif pour le démarrage.

**Débit de poudre  
(pression d'air  
principal)**

Pour les applications manuelles, nous recommandons de commencer avec un débit air total à 3 Nm<sup>3/h</sup> et de l'augmenter si besoin est.

Pour une application sur ligne automatique, les paramétrages des débits d'air doivent être effectués en tenant compte de l'épaisseur du film et de la géométrie de la pièce par rapport à la synchronisation (vitesse de la ligne par rapport au réciprocatcur) et à la tension/intensité du pistolet qui sont appliquées.

Il est conseillé de choisir un réglage de pression d'air de convoyage aussi bas que possible afin de réduire la probabilité de fusion au point d'impact dans les pompes Venturi.

Il est conseillé de maintenir l'air additionnel à un niveau élevé pour obtenir le nuage de pulvérisation aussi diffus que possible.

Si la ligne automatique est équipée d'un système d'air de nettoyage à l'extrémité du pistolet, il est conseillé d'être à 0,5 bar au minimum pour éviter la formation d'agglomération à l'extrémité du pistolet.

**Alimentation de la poudre**

L'emploi d'un équipement d'alimentation directe à partir du carton ne pourra pas reproduire totalement l'aspect correct de la teinte. Pour assurer l'homogénéité de la poudre, vider les cartons totalement dans le bac d'alimentation fluidisé.

Toujours garder plus de 50% de volume de poudre dans le bac.

**Recyclage**

Le produit inutilisé peut être récupéré et recyclé sur les équipements les plus courants en respectant les ratios poudre recyclée/poudre neuve. Dans tous les cas, le rapport poudre recyclée/ poudre neuve ne doit pas dépasser 1/5 (moins de 20% de poudre recyclée dans le bac d'alimentation).

**3. Recommandations pour éviter les problèmes d'application**

Pour éviter les problèmes d'application tels que les projections, les tuyaux bouchés, l'agglomération des pigments métalliques et la fusion par impact, il est conseillé de mettre en place les actions de bonne pratique suivantes :

- Souffler les tuyaux tous les 4 heures (deux fois par équipe).
- Nettoyer l'intérieur de chaque pistolet toutes les 8 heures (par équipe).
- À l'application, commencer par nettoyer les déflecteurs par soufflage (extrémité du pistolet) après 5 à 10 min pour retirer l'éventuelle accumulation de particules de métal ; répéter l'opération tant que les déflecteurs ne sont pas propres. Si le pistolet reçoit de l'air supplémentaire pour maintenir le diffuseur propre : maintenir cet air au maximum.
- En choisissant les réglages de la ligne, préférer toujours les réglages ayant des pressions d'air de convoyage les plus faibles afin d'éviter tout problème de fusion au point d'impact dans les pompes Venturi.

**4. Choix et évaluation du mastic**

Pour choisir le bon mastic, il est fortement recommandé d'effectuer des tests d'adhésion lors de la phase précédant l'essai afin de sélectionner celui qui est le mieux adapté avant de se lancer dans la production à grande échelle.

Les mastics doivent être appliqués en respectant les recommandations et les procédures écrites par les fabricants.

Il est recommandé, pour le processus d'évaluation, de se reporter également à la spécification suivante : ASTM C1184, C920-05, C794-93.

*AkzoNobel Powder Coatings – ZI de la Gaudrée – BP67 – 91416 Dourdan Cedex - France*

*Tél. : +33 (0) 1 60 81 81 81 Fax : +33 (0) 1 64 59 80 64 [www.interpon.fr](http://www.interpon.fr)*

*Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel*

*Interpon D Brilliance : Directives d'application  
Edition n°3 Avril 2017*