



## Collection Futura 2006 – 2009

Dieses Datenblatt stellt nur einen Überblick über die Serie **Collection Futura D2525 Sablé** dar. Bitte fordern Sie vor dem Einsatz eines speziellen Produktes aus dieser Serie das entsprechende Produktdatenblatt an.

### Produktbeschreibung:

**Collection Futura D2525 Sablé** ist eine deklarationsfreie hoch witterungsbeständige Beschichtungspulver-Serie mit feinstrukturiertem Oberflächenaspekt, erhältlich in einer Auswahl an 9, meist lagerverfügbaren Effekt- Farbtönen für die Anwendung im Architekturbereich.

Alle **Interpon D2525 Sablé** Beschichtungspulver enthalten kein TGIC, Cadmium, Blei oder Chromat. **Interpon D2525 Sablé** überzeugt durch eine außergewöhnlich gute Witterungsbeständigkeit. Eine dauerhafte Glanz- und Farbtonhaltung sowie eine maximale Filmintegrität garantieren einen langfristigen dekorativen und zweckmäßigen Schutz. **Interpon D2525** erreichte als erstes Beschichtungssystem den Standard der QUALICOAT, Class 2 für hoch witterungsbeständige Beschichtungspulver im Architekturbereich und entspricht den Anforderungen der EN12206.

#### Produkte der Serie **Collection Futura D2525 Sablé**:

<b>Bleu 2600 Sablé</b>	<b>YW361F</b>	<b>Noir 2100 Sablé</b>	<b>YW359F</b>
<b>Bleu 2700 Sablé</b>	<b>YW353F</b>	<b>Noir 2200 Sablé</b>	<b>YW360F</b>
<b>Gris 2500 Sablé</b>	<b>YW358F</b>	<b>Vert 2500 Sablé</b>	<b>YW354F</b>
<b>Gris 2800 Sablé</b>	<b>YW356F</b>	<b>Violet 2100 Sablé</b>	<b>YW357F</b>
<b>Gris 2900 Sablé</b>	<b>YW355F</b>		

**Verkaufscodes** Y-Serie (z.B. YW361F)

**Bezeichnungen** Feinstruktur Matt: **Interpon D2525 Sablé**

### Typische Anwendungsgebiete:

Architekturanwendungen wie:

- Fassadenelemente
- Aluminiumprofile
- Designorientierte Objekte
- weitere stark bewitterte Außenanwendungen sowie farbig zu gestaltende Objekte in "aggressiven" Klimate

### Pulvereigenschaften:

<b>Glanz (60°) (ISO 2813)</b>	<b>Matt:</b>	5 (+/-5)
<b>Dichte (ISO 8130-2)</b>	1,2 - 1,9 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton	
<b>Theoretische Ergiebigkeit (DIN EN 971)</b>	Wird nach folgender Formel berechnet: $m^2/kg = \frac{1.000}{\text{Dichte (g/cm}^3\text{)} \times \text{Schichtdicke (\mu m)}}$	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	12 Monate ab Lieferung (trocken unter 25 °C)	
<b>Sicherheitsdaten</b>	siehe unser Sicherheitsdatenblatt PC 010	

### Verarbeitung:

#### **Geeignete Substrate**

Leichtmetalle, Stahl, verzinkter Stahl, Gusswerkstücke

Für ausgasende Untergründe sind spezielle Qualitäten verfügbar.

#### **Vorbehandlung**

Um einen maximalen Korrosionsschutz zu gewährleisten, ist es notwendig, die mit **Interpon D2525 Sablé** zu beschichtenden Teile ausreichend zu reinigen und danach einer Vorbehandlung gemäß den Vorschriften der Vorbehandlungshersteller bzw. der Gütegemeinschaften zu unterziehen.

#### **Aluminiumwerkstoffe:**

Vorbehandeln mit einer geeigneten chromhaltigen oder chromfreien Vorbehandlung oder einer Voranodisierung. Bei einer Gelb- oder Grünchromatierung ist DIN EN 12487 (vormals DIN 50939) zu beachten. Bei chromfreien Vorbehandlungen sowie bei Voranodisierung wird eine Beachtung der Vorschriften der Gütegemeinschaften wie der GSB empfohlen. Zur Vermeidung von Qualitätsproblemen empfehlen wir bei der chromfreien Vorbehandlung und der Voranodisierung eine Vorprobe durchzuführen.

Stahl:

Vorbehandeln mit einer geeigneten Zink- oder Mehrkationphosphatierung. Alternativ: strahlen auf SA2½ gemäß ISO 8501-1 und grundieren mit **Interpon PZ** gemäß getrennter Vorschrift.

Bandverzinkter Stahl:

Vorbehandeln mit einer geeigneten Chromatierung oder einer Zink- oder Mehrkationphosphatierung.

Stückverzinkter Stahl:

Vorbehandeln mit einer Chromatierung gemäß GSB-Vorschrift oder einer geeigneten Zink- oder Mehrkationphosphatierung. Bei reduzierten Anforderungen an den Korrosionsschutz: Sweep-Strahlen

Guss und andere Substrate:

Die Vorbehandlung ist mit AkzoNobel Powder Coatings abzustimmen.

---

**Applikation**

**Interpon D2525 Sablé** wird in der Regel einschichtig auf stückverzinkten Teilen appliziert.

Das Auftragen der Pulverschicht kann auf manuellen oder automatischen Elektrostatik-Anlagen (vorzugsweise negative Aufladung) erfolgen.

Generell wird eine Schichtdicke von 60 - 80 µm (maximal 120 µm) empfohlen. Bei kritischen Farbtönen können aus Deckkraftgründen, gemäß getrennter Vorschrift, höhere Schichtdicken notwendig sein. Bei beidseitig zu beschichtenden Teilen ist die Hauptansichtsseite zuletzt zu beschichten. Auf stückverzinkten Teilen verringert ein Zusatz von Zinkadditiv, gemäß getrennter Vorschrift, aber auch Sweep-Strahlen oder Vorwärmen die Blasenbildung.

Hinweis: Die zu erwartende Schutzdauer der verschiedenen Aufbauten im Sinne der DIN EN ISO 12944 kann der Verbände-Richtlinie "Korrosionsschutz von Stahlbauten - Duplex-Systeme" entnommen werden.

Bei der Verarbeitung der Produkte der Serie **Interpon D2525 Sablé** mit Rückgewinnung ist der Einsatz von bis zu 30% Rückgewinnungspulver zum Frischpulver zulässig.

Detaillierte Informationen und spezifische Hinweise in Bezug auf die Applikation von **Interpon D2525 Sablé** sind dem Informationsblatt VRCF „Verarbeitungsrichtlinien Collection Futura“ zu entnehmen.

---

**Einbrennbedingungen (Haltezeit / Objekttemperatur)**

Empfohlene Einbrennbedingungen sind:

Feinstruktur Matt:

20 - 40 min / 190 °C

12 - 24 min / 200 °C

8 - 14 min / 210 °C

Die angegebenen Einbrennbedingungen sind einzuhalten. Dabei werden Haltezeiten in der Mitte der angegebenen Bereiche empfohlen. Objekttemperaturen über 210 °C sind zu vermeiden. Bei direkt gasbeheizten sowie Infrarot-Trocknern wird eine Vorprobe unter Produktionsbedingungen empfohlen. Weiter wird empfohlen, möglichst nicht gleichzeitig dick- und dünnwandige Teile zu beschichten, generell innerhalb eines Fertigungsloses die Einbrennbedingungen nicht zu verändern und über eine Ausgangsprüfung mindestens Aspekt, Farbe und Glanz regelmäßig zu kontrollieren.

---

**Allgemeine Hinweise**

Je nach Anlagenbedingungen können Farbton-, Glanzgrad- oder Aspektunterschiede auftreten. Wir empfehlen daher, während eines Auftrags die Anlagenbedingungen konstant zu halten und sowohl eine Eingangs- als auch eine produktionsbegleitende Prüfung durchzuführen.

Zur Vermeidung von Farb-, Glanz- und Aspektunterschieden sollten am gleichen Objekt nicht gleiche Farbtöne aus verschiedenen Produktserien oder von verschiedenen Lieferanten kombiniert werden.

**Filmeigenschaften:**

---

**Generelle Eigenschaften**

- hervorragende Farb- und Glanzhaltung bei Bewitterung
- sehr gute Lichtbeständigkeit
- guter, gleichmäßiger Verlauf
- dekorative Optik
- sehr gute Schlagfestigkeit
- geeignet für komplizierte Teilegeometrien wie Profile etc.

### **Farb- und Effekttoleranzen**

Jeder Batch wird unter Standardbedingungen auf standardisierten Prüfblechen gegen den jeweiligen Farbstandard mit Hilfe von Farbmessungen vermessen oder durch geschulte Mitarbeiter visuell beurteilt und danach unter Einhaltung der aus technischen Gründen notwendigen Toleranzen freigegeben.

DIN 6175, Teil 1 und 2 (Farbtoleranzen für Automobillackierungen) ist für die Beurteilung von Farb- und Effekttoleranzen bei Pulverlackierungen nicht geeignet.

Zur Vermeidung größerer Farb- und Effekttoleranzen wird empfohlen, die Kombination von gleichen Farbtönen, die unter unterschiedlichen Applikationsbedingungen beschichtet wurden oder aus unterschiedlichen Produktserien oder von unterschiedlichen Lieferanten stammen, zu vermeiden.

### **Prüfergebnisse**

Die unten aufgeführten Resultate basieren auf mechanischen und chemischen Prüfungen, die (wenn nicht anders angegeben) unter Laborbedingungen durchgeführt wurden und somit nur einen Richtwert darstellen. Das konkrete Produktverhalten hängt von den Einsatzbedingungen sowie vom Produkt ab.

### **Prüfungsbedingungen**

Die Prüfungen wurden ca. 1h nach dem Aushärtvorgang (10 min / 200 °C) bei ca. 60-80 µm Schichtstärke auf gelbchromatierten (Bonder 722), 0,5 - 0,8 mm starken Aluminiumblechen (AlMg1) vorgenommen.

### **Mechanische Prüfungen:**

Prüfung	Prüfstandard	Ergebnis
Haftung (2 mm Gitterschnitt)	ISO 2409	GT 0
Erichsen-Tiefung	ISO 1520 und Qualicoat Class 2	bestanden
Filmhärte (Buchholz)	ISO 2815	≥ 80
Schlagtieftung (Kugeldurchmesser 15,9 mm)	ASTM D2794 und Qualicoat Class 2	bestanden
Dornbiegeprüfung	ISO 1519 und Qualicoat Class 2	bestanden

### **Korrosionsprüfungen:**

Neutraler Salzsprühstest	ISO 7253	3.000 h - Unterwanderung am Schnitt ≤ 1,6 mm; Minimale Blasenbildung Stufe 8
Essigsaurer Salzsprühstest	ISO 9227	1.000 h - <16 mm <sup>2</sup> Korrosion / 10 cm
Kondenswasser-Konstantklima	ISO 6270	1.000 h Unterwanderung am Schnitt ≤ 1 mm.
Kondenswasser-Wechselklima (Kesternichtest mit 0,2 l SO <sub>2</sub> )	ISO 3231	keine Blasenbildung, Glanzverlust u. Farbveränderung
Druckkochtopftest	EN12206-1:2004 (5.10)	keine Veränderungen nach 1 h

### **Licht- und Wetterbeständigkeiten:**

Außenbeständigkeit	Übertrifft die Anforderungen von Qualicoat Class 2 nach 3 Jahren Floridabewitterung.
--------------------	---

### **Weitere Prüfungen:**

Farbbeständigkeit bei erhöhten Temperaturen	Sehr gut
Chemische Beständigkeit	Allgemein gute Beständigkeit gegen verdünnte Säuren, Laugen und Öle bei Raumtemperatur.

### **Überbeschichten mit Flüssig- und Pulverlacken**

Das Überbeschichten mit sich selbst ist, bei angepassten Applikationsparametern, in der Regel problemlos. Kontaktieren Sie wegen geeigneten Flüssiglacken Ihren entsprechenden Lieferanten. Vorversuche werden empfohlen.

**Haftung von Dicht- und Klebmassen und von Schäumen**

Vor dem Aufbringen einer Dicht- oder Klebmasse sowie von Schäumen ist die Oberfläche geeignet zu reinigen. Vorversuche werden empfohlen.

Bitte wenden Sie sich wegen geeigneter Verfahren und Materialien an Ihren entsprechenden Lieferanten oder an AkzoNobel.

**Bedruckbarkeit**

Die Haftung herkömmlicher Druckfarben ist durch Vorversuche festzustellen. Verwenden Sie ggf. die von Ihrem Siebdruckfachmann empfohlenen Spezialfarben.

**Biegen von beschichteten Teilen**

Bei höchsten Anforderungen an den Aspekt der Teile wird empfohlen, vor dem Beschichten zu biegen.

**Schneiden, Bohren, Fräsen**

Bei geeigneten Werkzeugen ohne Beschädigung möglich.

**Folienkaschierung und Etikettierung**

Geeignete Folien- und Etikettentypen sind über Vorversuche festzulegen.

**Verpackung und Lagerung**

Geeignete, weichmacherfreie Verpackungsmaterialien sind über Vorversuche festzulegen.

Trocken, kühl und geschützt lagern.

Teile durch geeignete Abstandshalter, z.B. aus Holz, von einander trennen. Höhere Temperaturen und Schwitzwasser vermeiden, z.B. durch Vermeidung einer Lagerung im Freien und durch die Verwendung gelochter Folien.

**Reinigung**

Die beschichteten Flächen sollten regelmäßig, mindestens aber einmal jährlich, gereinigt werden. Dabei sind saure, alkalische oder abrasive Reinigungsmaterialien sowie erhöhte Temperaturen zu vermeiden.

Wir empfehlen generell nach den Vorschriften und mit den jeweils geeigneten Materialien der GRM (Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden), Nürnberg zu reinigen.

Bitte sprechen Sie wegen der optimalen Reinigung von Metallicpulverlackfilmen zusätzlich AkzoNobel an.

**Andere Nachbehandlungen und Belastungen**

Wenden Sie sich bei anderen Anforderungen wie z.B. einer Dauerwärmebelastung, bei Standorten in der Nähe vom Meer oder von Emissionsquellen an AkzoNobel.

**Zulassungen:**

<b>Produkt</b>	QUALICOAT, Class 2
<b>Interpon D2525 Texture</b>	✓

**Haftungsausschluss**

*Die Informationen dieses Datenblattes können nicht alle Eventualitäten abdecken. Falls das Pulver für andere Zwecke eingesetzt wird, als in den Produktblättern beschrieben, sollte zuerst eine schriftliche Bestätigung von uns eingeholt werden. Arbeiten, die ohne schriftliche Genehmigung durchgeführt werden, erfolgen auf eigenes Risiko. Wir bemühen uns, dass alle Informationen, die wir weitergeben (entweder in den Produktblättern oder anderweitig) ihre Richtigkeit haben. Allerdings haben wir weder Einfluss auf die Qualität oder den Zustand des Substrats noch auf die anderen Faktoren, die bei der Verwendung des Pulvers auftreten. Wir übernehmen daher keine Haftung weder für die Qualität des Produktes noch für irgendwelche Verluste oder Schäden, die durch die Produktbenutzung erfolgen, es sei denn, dass dies schriftlich vereinbart wurde. Änderungen werden gelegentlich in den Produktdatenblättern vorgenommen, um über die ständige Weiterentwicklung des Produktes zu informieren.*

Akzo Nobel Powder Coatings GmbH • Berliner Ring 9 • 64625 Bensheim  
Tel.: +49 (0) 6251 1306 0 • Fax: +49 (0) 6251 1306 100  
E-mail: [bensheim@akzonobel.com](mailto:bensheim@akzonobel.com) • [www.akzonobel.com/powder](http://www.akzonobel.com/powder)

