

Serien-Datenblatt



BU Powder Coatings
Interpon Autoblock

AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

Produktbeschreibung:

Interpon Autoblock ist eine Pulverlack-Serie für den Korrosions- und dekorativen Schutz von Zylinderkurbelgehäusen aus Gusseisen. **Interpon Autoblock** ist in glänzenden und matten Qualitäten sowie als Strukturpulver erhältlich.

Produkte der Serie **Interpon Autoblock**: AN205U AN211U BN070G BN072A
BN101O BN103D BN170G BN302D
BN303D BN306D PN200D

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

Typische Anwendungsgebiete: Pulvereigenschaften:

Verkaufscodes A-,B- bzw. P-Serie (z.B. **AN205U**, **BN306D**, **PN200D**)

Zylinderkurbelgehäuse aus Gusseisen

Dichte (ISO 8130-2)	1,7 (+/-0,3) g/cm ³
Theoretische Ergiebigkeit (DIN EN 971)	Wird nach folgender Formel berechnet: $\text{m}^2/\text{kg} = \frac{1.000}{\text{Dichte (g/cm}^3\text{)} \times \text{Schichtdicke (\mu m)}}$
Lagerbeständigkeit	6 Monate ab Lieferung (trocken unter 25 °C)
Sicherheitsdaten	In der Regel Sicherheitsdatenblatt PC 010

Verarbeitung:

Geeignete Substrate
Stahl, Gusswerkstücke

Vorbehandlung

Die Oberflächen müssen vor der Beschichtung sauber und fettfrei sein (z.B. Sandstrahlen SA 2½). Informationen zu speziellen Substraten und Verarbeitungsmethoden von **Interpon Autoblock** erhalten Sie von AkzoNobel.

Applikation

Das Auftragen der Pulverschicht kann auf manuellen oder automatischen E-Statik-Anlagen erfolgen. Eine Schichtdicke von 80 µm wird empfohlen. Nicht appliziertes Pulver kann in einer entsprechenden Rückgewinnungsanlage zurück gewonnen und wieder verwendet werden.

Einbrennbedingungen

(Haltezeit / Objekttemperatur) (DIN 55990-4)

Serientypische Einbrennbedingungen sind:

10 min / 180 °C

5 min / 200 °C

Die exakten Einbrennbedingungen hängen vom Ofentyp und dem einzelnen Produkt ab. Bei direkt gasbeheizten sowie Infrarot-Trocknern wird eine Vorprobe unter Produktionsbedingungen empfohlen.

Filmeigenschaften:

Generelle Eigenschaften

- Entspricht den Anforderungen der Spezifikationen der Automobilhersteller betreffend der Beständigkeit gegen Motoröl und anderen Motorflüssigkeiten.
- Für die Bearbeitung der beschichteten Motorblöcke gewährleistet die Beschichtung gute Maschinenfähigkeit.

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.



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

Prüfungsbedingungen

Die Prüfungen wurden ca. 1h nach dem Aushärtvorgang bei ca. 60 µm Schichtstärke auf eisenphosphatierten (Bonder LH), 0,7 mm starken Stahlblechen und auf gelbchromatierten (Bonder 722), 0,6 mm starken Aluminiumblechen vorgenommen.

Prüfung	Prüfstandard	Ergebnis
Haftung (2 mm Gitterschnitt)	ISO 2409	GT 0A
Filmhärte (Buchholz)	ISO 2815	≥ 80

Chemische und Haltbarkeitsprüfungen:

Salzsprühtest	ISO 1456	240 h - Umwandlung am Schnitt ≤ 2mm
Schwitzwassertest	DIN 50017	240 h - keine Blasenbildung, kein Glanzverlust

Beim Bedrucken, Etikettieren, Folienkaschieren, Bekleben, Abdichten, Aufschäumen und Überlackieren werden entsprechende Vorversuche empfohlen. Das Überbeschichten mit sich selbst ist, bei angepassten Applikationsparametern, in der Regel problemlos.

Bei der Verpackung sind geeignete weichmacherfreie Materialien über Vorversuche festzulegen.

Schwitzwasser ist zu vermeiden.

Nachbehandlung beschichteter Teile:

Zulassungen:

BN070G erfüllt die folgenden Spezifikationen:	Ford, Europa:	SSM 2P 9552 A
	Ford, USA:	Paint Spec 890810
	Chrysler, USA:	MS-PE 16-2
	Renault, Mexiko	
	VW, Mexiko	

Weitere Zulassungen auf Anfrage.

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 • www.akzonobel.com/powder

Interpon
powder coatings
EVERY COLOR IS GREEN