

# Serien-Datenblatt



BU Powder Coatings  
Interpon Autobody 5000

**AkzoNobel**  
Tomorrow's Answers Today

## Produktbeschreibung:

**Interpon Autobody 5000** sind Beschichtungspulver, die die wichtigsten Vorgaben der Automobilbranche für außenbeständige Beschichtungen erfüllen.

Eigens entwickelt für Zierleisten und sonstige Zubehörteile, erzielt **Interpon Autobody 5000** eine sichtbar höhere Glanz- und Farbbeständigkeit als herkömmliche Pulver für die Automobilbranche.

Dieses Datenblatt stellt nur einen Überblick über die Serie **Interpon Autobody 5000** dar. Bitte fordern Sie vor dem Einsatz eines speziellen Produktes aus dieser Serie das entsprechende Produktdatenblatt an.

## Typische Anwendungsgebiete:

**Verkaufscodes** Y-Serie (z.B. YN200D)  
Automobil-Anbau- und Trimteile

## Pulvereigenschaften:

<b>Farbe</b>	Schwarz, matt
<b>Glanz</b>	25 (+/- 5%)
<b>Dichte (ISO 8130-2)</b>	1,3 – 1,5 g/cm <sup>3</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b> (DIN EN 971)	Wird nach folgender Formel berechnet: $\text{m}^2/\text{kg} = \frac{1.000}{\text{Dichte (g/cm}^3\text{) x Schichtdicke (\mu\text{m})}$
<b>Lagerbeständigkeit</b>	6 Monate ab Lieferung (trocken unter 25°C)
<b>Sicherheitsdaten</b>	In der Regel Sicherheitsdatenblatt PC 010

## Verarbeitung:

**Geeignete Substrate**  
Leichtmetall, Stahl, verzinkter Stahl, Gussteile

### Vorbehandlung

Die Oberflächen müssen vor der Beschichtung sauber und fettfrei sein. Durch folgende Vorbehandlungsmethoden kann eine Verbesserung des Korrosionsschutzes erreicht werden:

**Eisen und Stahl:** Eisen- oder Zinkphosphatierung  
**Verzinkte Untergründe:** Phosphatierung, Chromatierung oder Sweepen  
**Aluminiumoberflächen:** Chromatierung oder chromfreie Vorbehandlung

Gerne informieren wir über geeignete Vorbehandlungen für weitere Substrate.

### 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.

Der erzielte Glanzgrad hängt von der aktuellen Pulververarbeitung, der Ausrüstung, dem Substrat und den Einbrennbedingungen ab. Nähere Informationen erhalten Sie von AkzoNobel.

### Einbrennbedingungen

(Haltezeit / Objekttemperatur) (DIN 55990-4)

Empfehlung:

15 min / 190°C

10 min / 200°C

5 min / 210°C

Der erzielte Glanzgrad hängt von den Einbrennbedingungen im Ofen und dessen Konfiguration ab. Bei direkt gasbeheizten sowie Infrarot-Trocknern wird eine Vorprobe unter Produktionsbedingungen empfohlen.

## Filmeigenschaften:

### Generelle Eigenschaften

- sehr guter Verlauf
- exzellente Witterungsstabilität

Informationen zu den Eigenschaften und Prüfergebnissen von speziellen **Interpon Autobody 5000** Produkten erhalten Sie von AkzoNobel.

### **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 Aushärtevorgang 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
Steinschlagbeständigkeit	SAE J400	Sparte 3A

### **Chemische und Haltbarkeitsprüfungen:**

Neutraler Salzsprühtest	DIN 50021	480 h - keine Blasenbildung. Unterwanderung am Schnitt < 1,0 mm.
Außenbeständigkeit	5° Süd, Black Box	Restglanz nach 24 Monaten > 75%

### **Nachbehandlung beschichteter Teile:**

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.

### **Zulassungen:**

Die folgenden Spezifikationen werden erfüllt:

Ford Materials Engineering: WSK-M2 P141-A3 (Ford report 32952)

WSK-M2 P146-A (Ford report 39218)

WSK-M70 J8-A (Ford report 32953)

Audi: VW 13750 TL256 Ausf. 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)

