



**Produktbeschreibung:** Die Serie **Interpon 100** beinhaltet Beschichtungspulver auf Epoxidharzbasis, die sich besonders durch optimale mechanische Eigenschaften und ausgezeichnete Korrosionsschutzwirkung auszeichnen. Sie werden bevorzugt dort eingesetzt, wo Korrosionsschutz und chemische Beständigkeit gefordert sind. Die Serie ist in einer breiten Farbpalette mit unterschiedlichen Glanzgraden und Oberflächenaspekten erhältlich.

Dieses Datenblatt stellt nur einen Überblick über die Serie **Interpon 100** dar. Bitte fordern Sie vor dem Einsatz eines speziellen Produktes aus dieser Serie das entsprechende Produktdatenblatt an.

**Verkaufscod** A - Serie (z.B. AL 213D)

**Typische Anwendungsgebiete:**

- Laborausstattungen
- Automobilbauteile für Unterboden und Motorraum
- Maschinenbau
- Grundierung für Zaunelemente

**Pulvereigenschaften:**

<b>Dichte</b> (ISO 8130-2)	1,2 - 1,8 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b> (DIN EN 971)	Wird nach folgender Formel berechnet: $\text{m}^2/\text{kg} = \frac{1.000}{\text{Dichte (g/cm}^3\text{)} \times \text{Schichtdicke (\mu m)}}$
<b>Lagerbeständigkeit</b>	6 Monate ab Lieferung (trocken unter 25 °C)
<b>Sicherheitsdaten</b>	In der Regel Sicherheitsdatenblatt PC 010

**Verarbeitung:**

**Geeignete Substrate**

Leichtmetalle, Stahl, verzinkter Stahl, Gusswerkstücke, Keramik  
Für ausgasende Untergründe sind spezielle Qualitäten verfügbar.

**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, Strahlen  
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 Anlagen erfolgen. Je nach Produkt ist die Verarbeitung auf Elektrostatik- oder Tribo-Anlagen möglich.  
Eine Schichtdicke von 60 - 80 µm wird empfohlen. Nicht appliziertes Pulver kann in einer entsprechenden Rückgewinnungsanlage zurück gewonnen und wieder verwendet werden.  
Bei der Verarbeitung von Metallpulvern der Serie **Interpon 100** sind die Angaben in dem entsprechendem Produktdatenblatt zu beachten

**Einbrennbedingungen**

(Haltezeit / Objekttemperatur) (DIN 55990-4)

Serientypische Einbrennbedingungen sind:

- 20 min / 160 °C
- 10 min / 180 °C
- 5 min / 200 °C

Bei direkt gasbeheizten sowie Infrarot-Trocknern wird eine Vorprobe unter Produktionsbedingungen empfohlen.

Bei Mattpulvern bitte 5 min zu den o.g. Zeiten addieren.

Bei hochreaktiven Pulvern (HR) siehe zusätzliche Informationen.



**Filmeigenschaften:**

**Generelle Eigenschaften**

- Allgemein sehr gute Beständigkeit gegen die meisten Säuren, Laugen und Öle bei normalen Temperaturen.
- Je nach Vorbehandlung guter bis ausgezeichneter Korrosionsschutz

**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 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.

**Mechanische Prüfungen**

Prüfung	Prüfstandard	Ergebnis
Haftung (2 mm Gitterschnitt)	ISO 2409	GT 0A
Erichsen-Tiefung	ISO 1520	> 4 - 7mm
Filmhärte (Buchholz)	ISO 2815	> 80
Dornbiegeprüfung	ISO 1519	3mm
Schlagtiefung	ECCAT5	2,5 J direkt und indirekt

**Chemische und Haltbarkeitsprüfungen:**

Salzsprühtest	ISO 1456	240 h - Unterwanderung am Schnitt < 2 mm
Schwitzwassertest	DIN 50017	240 h - keine Blasenbildung, kein Glanzverlust
Außenbeständigkeit	Auskreidung und Glanzverlust nach 3-6 Monaten ohne Verringerung der Schutzwirkung.	
Farbtonstabilität bei erhöhten Temperaturen	Vergilbung bei Weiß- und Pastellfarbtönen beim Überbrennen sowie bei dauerhaften Temperaturen über 100°C	

**Nachbehandlung beschichteter Teile:**

Beim Bedrucken, Etikettieren, Folienkaschieren, Bekleben, Abdichten, Aufschäumen, Überbeschichten und Überlackieren werden entsprechende Vorversuche empfohlen.

Bei der Verwendung als Grundierung in einem 2-schichtigem Pulveraufbau wird empfohlen, gemäß getrennter Vorschrift, **Interpon 100** nur anzugelieren.

**Zusatzinformationen hochreaktiver Teile:**

**Interpon 100HR** (hochreaktive) Pulver sind ebenfalls in verschiedenen Ausführungen erhältlich. Sie werden bei niedrigeren Einbrenntemperaturen oder kürzeren Einbrennzeiten verwendet.

**Verkaufscode** B-Serie (z.B. BC001D)

<b>Lagerbeständigkeit</b>	3 Monate ab Lieferung (trocken unter 25°C)
<b>Einbrennbedingungen (Haltezeit / Objekttemperatur)</b>	30 min / 130°C 15 min / 150°C 5 min / 170°C

Für weitere Informationen bezüglich Pulver- und Filmeigenschaften von **Interpon 100HR** setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

**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.*