

# Serien-Datenblatt



BU Powder Coatings  
**Interpon TC**

**AkzoNobel**  
Tomorrow's Answers Today

## Produktbeschreibung:

Die Serie **Interpon TC** beinhaltet deklarationsfreie Beschichtungspulver auf Polyesterharzbasis. Produkte dieser Serie werden mit Betahydroxyalkylamid gehärtet. Sie enthalten kein TGIC, Cadmium, Blei oder Chromat. Die Serie ist in einer breiten RAL-Farbpalette in glänzend, seidenglänzend und matt ab Lager verfügbar.

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

## Typische Anwendungsgebiete:

**Verkaufscod** M - Serie (z.B. MA616L)

- Metallmöbel
- Regal- und Lagereinrichtungen
- Transportgeräte
- Drahtwaren

## Pulvereigenschaften:

<b>Dichte</b> (ISO 8130-2)	1,3 - 1,7 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

### **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.

### **Einbrennbedingungen**

(Haltezeit / Objekttemperatur) (DIN 55990-4)

Serientypische Einbrennbedingungen sind:

20 min / 180°C

10 min / 190°C

5 min / 200°C

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

## Filmeigenschaften:

### **Generelle Eigenschaften**

- Hohe Reaktivität
- Positive mechanische Eigenschaften
- Lichtecht und wetterbeständig (für Architekturanwendungen sollten nur Produkte unserer Serien **Interpon D** eingesetzt werden)

### **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.

<b>Prüfung</b>	<b>Prüfstandard</b>	<b>Ergebnis</b>
<b>Haftung (2 mm Gitterschnitt)</b>	ISO 2409	GT 0A
<b>Erichsen-Tiefung</b>	ISO 1520	> 7mm
<b>Filmhärte (Buchholz)</b>	ISO 2815	≥ 80

### **Chemische und Haltbarkeitsprüfungen:**

<b>Salzsprühtest</b>	ISO 1456	240 h - Unterwanderung am Schnitt ≤ 2 mm
<b>Schwitzwassertest</b>	DIN 50017	240 h - keine Blasenbildung, kein Glanzverlust
<b>Außenbeständigkeit</b>	Keine Auskreidung, geringer Glanzverlust nach 12 Monaten dauerhafter Außenbewitterung unter zentraleuropäischen Bedingungen. Keine Verringerung der Schutzwirkung.	

### **Nachbehandlung beschichteter Teile:**

Beim Bedrucken, Etikettieren, Folienkaschieren, Bekleben, Abdichten, Aufschäumen, Überbeschichten 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.

### **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)

**Interpon**<sup>®</sup>  
powder coatings  
**EVERY COLOR IS GREEN**