

Serien-Datenblatt

Collection Futura 2006-2009 Interpon D2525 Smooth & Metallic

Beschichtungspulver auf Basis Polyesterharz für die Architektur

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

PRODUKT BESCHREIBUNG						
<p>Collection Futura D2525 Smooth & Metallic ist eine deklarationsfreie hochwitterungsbeständige Beschichtungspulver-Serie, erhältlich in einer Auswahl an 5, meist lagerverfügbaren Effekt- Farbtönen für die Anwendung im Architekturbereich.</p> <p>Alle Interpon D2525 Smooth & Metallic Beschichtungspulver enthalten kein TGIC, Cadmium, Blei oder Chromat.</p> <p>Interpon D2525 Smooth & Metallic überzeugt durch eine außergewöhnlich gute Witterungsbeständigkeit, deren Leistungsfähigkeit weltweit marktführend ist. 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 hochwitterungsbeständige Beschichtungspulver im Architekturbereich und entspricht den Anforderungen der EN12206. GSB-Zulassungen liegen ebenfalls vor.</p> <p>Produkte der Serie Collection Futura D2525 Smooth & Metallic:</p>						
Matt :	Corricella	YW252F	Ghardaia	YW253F	Havana	YW251F
Glänzend :	Bamemga	YW051F	Portobello	YW050F		
Verkaufscodes	Y-Serie (z.B. YW252F)					
Typische Anwendungsgebiete	<p><u>Architekturanwendungen wie:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Fassadenelemente • Aluminiumprofile • Designorientierte Objekte • weitere stark bewitterte Außenanwendungen sowie farbig zu gestaltende Objekte in "aggressiven" Klimata 					

PULVEREIGENSCHAFTEN			
Glanz (60°) (ISO 2813)	<u>Matt:</u>	25 (+/-5)	<u>Glänzend:</u> 90 (+/-5)
Dichte (ISO 8130-2)	1,2 - 1,9 g/cm ³ je nach Farbton		
Theoretische Ergiebigkeit (DIN EN 971)	<p>Wird nach folgender Formel berechnet:</p> $m^2/kg = \frac{1.000}{\text{Dichte (g/cm}^3\text{)} \times \text{Schichtdicke (\mu m)}}$		
Lagerbeständigkeit	12 Monate ab Lieferung (trocken unter 25 °C)		
Sicherheitsdaten	siehe unser Sicherheitsdatenblatt PC 010		

VERARBEITUNG	
Geeignete Substrate	<p>Leichtmetalle, Stahl, verzinkter Stahl, Gusswerkstücke Für ausgasende Untergründe sind spezielle Qualitäten verfügbar.</p>
Vorbereitung	<p>Um einen maximalen Korrosionsschutz zu gewährleisten, ist es notwendig, die mit Interpon D2525 Smooth & Metallic zu beschichtenden Teile ausreichend zu reinigen und danach einer Vorbereitung gemäß den Vorschriften der Vorbereitungshersteller bzw. der Gütegemeinschaften zu unterziehen.</p> <p><u>Aluminiumwerkstoffe:</u> Vorbearbeiten mit einer geeigneten chromhaltigen oder chromfreien Vorbereitung oder einer Voranodisierung. Bei einer Gelb- oder Grünchromatierung ist DIN 50939 zu beachten. Bei chromfreien Vorbearbeitungen sowie bei Voranodisierung wird eine Beachtung der Vorschriften der Gütegemeinschaften wie der GSB empfohlen. Zur Vermeidung von Qualitätsproblemen empfehlen wir bei der chromfreien Vorbereitung und der Voranodisierung eine Vorabprobe durchzuführen.</p> <p><u>Stahl:</u> Vorbearbeiten mit einer geeigneten Zink- oder Mehrkationphosphatierung. Alternativ: strahlen auf SA2½ gemäß ISO 8501-1 und grundieren mit Interpon PZ gemäß getrennter Vorschrift.</p> <p><u>Bandverzinkter Stahl:</u> Vorbearbeiten mit einer geeigneten Chromatierung oder einer Zink- oder Mehrkationphosphatierung.</p> <p><u>Stückverzinkter Stahl:</u> Vorbearbeiten mit einer Chromatierung gemäß GSB-Vorschrift oder einer geeigneten Zink- oder Mehrkationphosphatierung. Bei reduzierten Anforderungen an den Korrosionsschutz: Sweep-Strahlen</p> <p><u>Guss und andere Substrate:</u> Die Vorbereitung ist mit Akzo Nobel Powder Coatings abzustimmen.</p>
Applikation	<p>Interpon D2525 Smooth & Metallic wird in der Regel einschichtig auf stückverzinkten Teilen appliziert. Das Auftragen der Pulverschicht kann auf manuellen oder automatischen Elektrostatik-Anlagen (vorzugsweise negative Aufladung) erfolgen.</p> <p>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.</p> <p>Auf stückverzinkten Teilen verringert ein Zusatz von Zinkadditiv, gemäß getrennter Vorschrift, aber auch Sweep-Strahlen oder Vorwärmen die Blasenbildung.</p> <p>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.</p> <p>Bei der Verarbeitung der Produkte der Serie Interpon D2525 Smooth & Metallic mit Rückgewinnung ist der Einsatz von bis zu 30% Rückgewinnungspulver zum Frischpulver zulässig..</p> <p>Detaillierte Informationen und spezifische Hinweise in Bezug auf die Applikation von Interpon D2525 Smooth & Metallic sind dem Informationsblatt VRCF „<u>Verarbeitungsrichtlinien Collection Futura</u>“ zu entnehmen.</p>

<p>Einbrennbedingungen (Haltezeit / Objekttemperatur) (DIN 55990-4)</p>	<p>Empfohlene Einbrennbedingungen sind:</p> <p><u>Matt und Glänzend:</u> 12 - 25 min / 190°C 10 - 20 min / 200°C 8 - 16 min / 210°C</p> <p>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 Vorabausprobe unter Produktionsbedingungen empfohlen.</p> <p>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.</p>
<p>Allgemeine Hinweise</p>	<p>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.</p> <p>Zur Vermeidung von Farb-, Glanz- und Aspektunterschieden sollten am gleichen Objekt nicht gleiche Farbtöne aus verschiedenen Produktserien oder von verschiedenen Lieferanten kombiniert werden.</p>

<p style="text-align: center;">FILMEIGENSCHAFTEN</p>	
<p>Generelle Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> • hervorragende Farb- und Glanzhaltung bei Bewitterung • sehr gute Lichtbeständigkeit • guter, gleichmäßiger Verlauf • dekorative Optik • sehr gute Schlagfestigkeit • geeignet für komplizierte Teilegeometrien wie Profile etc.
<p>Farb- und Effekttoleranzen</p>	<p>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.</p> <p>DIN 6175, Teil 1 und 2 (Farbtoleranzen für Automobillackierungen) ist für die Beurteilung von Farb- und Effekttoleranzen bei Pulverlackierungen nicht geeignet.</p> <p>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.</p>
<p>Prüfergebnisse</p>	<p>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.</p>
<p>Prüfungsbedingungen</p>	<p>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.</p>

<i>Mechanische Prüfungen</i>	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
	Schlagtiefung (Kugeldurchmesser 15,9 mm)	ASTM D2794 und Qualicoat Class 2	bestanden
	Dornbiegeprüfung	ISO 1519 und Qualicoat Class 2	bestanden
<i>Korrosionsprüfungen</i>	Neutraler Salzsprühtest	ISO 7253	3.000 h - Unterwanderung am Schnitt ≤ 1,6 mm; Minimale Blasenbildung Stufe 8
	Essigsaurer Salzsprühtest	ISO 9227	1.000 h - <16 mm ² Korrosion / 10 cm
	Kondenswasser-Konstantklima	ISO 6270	1.000 h Unterwanderung am Schnitt ≤ 1 mm.
	Kondenswasser-Wechselklima (Kesternichtest mit 0,2 l SO₂)	ISO 3231	keine Blasenbildung, Glanzverlust u. Farbveränderung.
	Druckkochtopftest	EN12206-1:2004 (5.1)	keine Veränderungen nach 1h
<i>Licht- und Wetterbeständigkeiten</i>	Außenbeständigkeit		Übertrifft die Anforderungen von Qualicoat Class 2 nach 3 Jahren Floridabewitterung
<i>Weitere Prüfungen</i>	Farbbeständigkeit bei erhöhten Temperaturen		Sehr gut
	Chemische Beständigkeit		Allgemein gute Beständigkeit gegen verdünnte Säuren, Laugen und Öle bei Raumtemperatur

NACHBEHANDLUNG BESCHICHTETER TEILE	
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. Vorabversuche 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. Vorabversuche werden empfohlen. Bitte wenden Sie sich wegen geeigneter Verfahren und Materialien an Ihren entsprechenden Lieferanten oder an Akzo Nobel.
Bedruckbarkeit	Die Haftung herkömmlicher Druckfarben ist durch Vorabversuche festzustellen. Verwenden Sie ggfs. 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.

Serien-Datenblatt

**Collection Futura 2006-2009
Interpon D2525 Smooth & Metallic**

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 Akzo Nobel 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 Akzo Nobel.

ZULASSUNGEN

<u>Produkt</u>	<u>GSB</u> <u>Bereich Aluminium</u>	<u>QUALICOAT</u>
Interpon D2525	✓	✓

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.: 0 62 51 / 13 06 - 0 • Fax: 0 62 51 / 13 06 - 100
 e-mail: bensheim@interpon.com • www.interpon.de