

# Product Datasheet



BU Powder Coatings

**AkzoNobel**  
Tomorrow's Answers Today

**Interpon D1036 Matt**

Codice: 13576 RA807I D1036 MX BIANCO9003 SIGNAL 30G TR

**Descrizione prodotto** **Interpon D1036 Matt** è una gamma di vernici in polvere formulate specificamente per il rivestimento l'alluminio da costruzione e dell'acciaio zincato. Disponibile in una vasta gamma di colori **Interpon D1036 Matt** è stata appositamente formulate senza l'impiego di TGIC. Trattandosi di un componente della serie **Interpon D**, specifica per l'architettura, **Interpon D1036 Matt** offre un'eccellente durabilità all'esterno ed un'ottimale ritenzione del colore ed è conforme con i requisiti richiesti da tutti i maggiori capitoli standard Europei per architettura. La versione **AC (Advanced Cavity)** offre significativi vantaggi migliorandone la copertura nelle cavità dove si crea la gabbia di Faraday. La versione **AF (Advanced Fluidity)** offre significativi vantaggi applicativi migliorandone la fluidità.

Le polveri **Interpon D1036 Matt** non contengono piombo e rispettano i requisiti delle normative of GSB, Qualicoat Class 1, e EN 12206 ( BS6496),BS6497:1984

## Proprietà della polvere

<b>Natura chimica</b>	Polistere
<b>Gloss (60°) ISO2813</b>	0-30
<b>Granulometria</b>	adatta per applicazioni elettrostatiche
<b>Peso specifico</b>	1.2 – 1.7 g/cm <sup>3</sup> dipende dal colore
<b>Stoccaggio</b>	conservare in ambiente secco e in scatola ben chiusa
<b>Durabilità</b>	24 mesi <30°C (temperatura di picco) 12 mesi <35°C (temperatura di picco)
<b>Cottura</b> (temperature oggetto)	15-30 minuti a 180°C 12-24 minuti a 190°C 10-20 minuti a 200°C

**condizioni applicative** I risultati riportati di seguito si basano su test meccanici e chimici che (salvo diversa indicazione) sono stati eseguiti in laboratorio e sono puramente indicativi. La resa effettiva dei prodotti dipenderà dalle condizioni e circostanze nelle quali il prodotto è utilizzato

<b>Substrato</b>	Aluminium (0.5-0.8mm Al Mg1)
<b>Pretrattamento</b>	Chromatazione (conversione a base di cromato)
<b>Spessore</b>	60-80microns
<b>Cottura</b>	10 minuti a 200°C (temperatura oggetto)

## Proprietà meccaniche

<b>Adesione</b>	ISO2409 (2mm pettine)	Pass Gt 0
<b>Imbutitura</b>	ISO1520	Pass>5mm
<b>Durezza</b>	ISO2815	Minimum 80
<b>Impatto</b>	ASTM D2794	Pass 2.5 joules D/R
<b>Flessibilità</b>	ISO1519	Pass 5mm

## Test di corrosione

<b>Nebbia salina</b>	ISO 7253	Pass at 1000 ore – nessuna corrosione superiore a 2 mm dal bordo dell'incisione
<b>ebbia salina acetica</b>	ISO9227	Passa a 1000 ore <16 mm <sup>2</sup> corrosione/10cm
<b>Umidità costante</b>	ISO6270	Passa a 1000 ore - nessun blistering crepe<1mm
<b>Anidride Solforosa</b>	ISO3231	Pass 30 cycles – nessun blistering, crepe<1mm Dal bordo dell'incisione
<b>Permeabilità</b>	Pentola a pressione EN12206-1.2004 Part 5.10	Passa- nessuna alterazione dopo 1 ora
<b>Resistenza chimica</b>	Generalmente buona resistenza agli acidi,alcali e oli alla temp. Ambiente	
<b>Resistenza alla Malta</b>	EN12206-1:2004 Part 5.9	nessun effetto dopo 24 ore

D1036 Matt – Issue 1  
Issued 01/09/2010

**Interpon**  
powder coatings  
EVERY COLOR IS GREEN

<b>Test agenti atmosferici</b>	<b>Durabilità all'esterno</b>	ISO2810 (Florida 12 5° South)	≥50% ritenzione dei gloss. Mantenimento del colore secondo norme GSB o Qualicoat. Sfarinamento non superiore al minimo consentito da ASTM D659:1980
	<b>Invecchiamento Accelerato</b>	Suntest Original- Hanau-Quartzlampen ISO11341	≥50% ritenzione dei gloss dopo 1000 ore
	<b>Resistenza alla luce</b>	QUV B313 DIN54004	≥50% ritenzione dei gloss dopo 300 ore Minimo 7

---

### Pretrattamento

Per ottenere la massima protezione è essenziale effettuare un corretto pretrattamento dei materiali da costruzione prima dell'applicazione di **Interpon D1036 Matt**. I supporti di alluminio richiedono un completo multiplo trattamento di conversione a base di cromato o un adeguato pretrattamento senza cromo per pulire e riparare le superfici all'applicazione. Per ulteriori informazioni è consigliabile consultare I fornitori di prodotti di retrattamenti. L'acciaio zincato richiede un' appropriata preparazione della superficie attraverso successivi stadi anche usando Zinco Fosfato, conversione per cromatazione o sabbiatura controllata (sweep blasting). A seconda del tipo di zincatura, un pretrattamento di degassaggio o l'uso di additivi antidegasaggio/antibolle potrebbe essere richiesto; secondo quanto suggerito da fornitore del pretrattamento. I prodotti della serie **Interpon D1036 Matt** possono essere utilizzati anche su manufatti in ferro o ghisa. In caso di manufatti da utilizzare all'esterno, si raccomanda un pretrattamento anticorrosivo con **Interpon PZ** o **APP120** del substrato correttamente preparato.

---

### Applicazione

Le polveri **Interpon D1036** possono essere applicate con pistole elettrostatiche sia manuali che automatiche. La polvere che si disperde durante l'applicazione può essere recuperata usando un'apparecchiatura adatta, e riciclata rimandandola nel sistema di verniciatura. Informazioni dettagliate e consigli specifici per le finiture speciali è disponibile su richiesta. alcuni colori dovrebbero essere applicati a spessori più elevati per garantire la copertura.

---

### Post Applicatione

Per specifici suggerimenti sull'opportunità dei processi di post applicazione, come la piegatura, o l'utilizzo di sigillanti, adesivi, intervallo di temperatura, pulizie, per favore contattare direttamente Akzo Nobel.

---

**Precauzioni di sicurezza** Si raccomanda di consultare la scheda di sicurezza (MSDS)

---

### Limite di Responsabilità:

L'informazione contenuta in questa scheda non è completa in senso assoluto e tutti coloro i quali utilizzano i prodotti al di fuori degli usi per cui sono stati studiati, senza averne ricevuto in anticipo una conferma scritta dall' Akzo Nobel, lo faranno a loro rischio. E ' sempre responsabilità dell'utilizzatore adottare tutti gli accorgimenti affinché vengano rispettate le leggi ed i regolamenti vigenti. Raccomandiamo di leggere con cura sia la Scheda Tecnica che le Scheda di Sicurezza del prodotto utilizzato. Benché la Akzo Nobel cerchi di verificare che tutti i consigli, relativi al prodotto, siano essi scritti nella scheda, che fatti verbalmente dal nostro personale, siano corretti, la nostra Azienda non risponde al riguardo della condizione del substrato o dei molti fattori che possono influire sull'uso e sull'applicazione del prodotto. Senza il nostro accordo scritto, non possiamo accettare responsabilità né per le prestazioni del prodotto né per qualsiasi perdita o danno, compresa la morte o le ferite personali conseguenti all'inadeguato uso del prodotto. L'informazione contenuta nella scheda può essere soggetta a modificazioni future fatte in base alla nostra esperienza ed alla politica di continuo sviluppo dei prodotti.

Akzo Nobel Coatings Spa – Via Silvio Pellico, 8 – 22100 Como - Italy  
Tel: ++39.031.345 111 - Fax: ++39.031.345 352 - [WWW.interpon.com](http://WWW.interpon.com)  
Interpon is a trademark of Akzo Nobel group

D1036 Matt – Issue 1  
Issued 01/09/2010