

Interpon 310

Tuotekuvaus:

Interpon 310 on polyesteripohjainen, TGIC:tä sisältämätön jauhemaalisarja, joka on suunniteltu antamaan koristeellinen ulkonäkö sisäkäyttöön tarkoitetuissa kohteissa. **Interpon 310**:lle soveltuvia kohteita ovat esim: metalliset huonekalut, myymäläkalusteet, hyllyt, valaisimet jne.

Tuotetiedot:

Sideaine	Polyesteri
Raekoko	Solveltu elektrostaattisille laitteille
Ominaispaino	1.2-1.95 g/cm ³ väristä riippuen
Varastointi	Kuivassa ja viileässä alle 30°C
Varastointi kestävyys	18 kk
Myynti koodi	M-sarja
Kovettumisaika^(a)	180°C: 12-24 min
(kappaleen lämpötila)	200°C: 8-16 min
	210°C: 4-10 min

Testi olosuhteet:

Alla esitetyt tulokset perustuvat (ellei toisin mainita) laboratorio-olosuhteissa tehtyihin mekaanisiin ja kemiallisiin testeihin, jotka ovat vain suuntaa antavia. Tuotteen todellinen kestävyys riippuu käyttöolosuhteista.

Alusta	0,5 mm teräs
Esikäsittely	Sinkkifosfatoi
Kalvonpaksuus	80 µm
Kovetus	200°C (kappaleen lämpötila): 12 min

Pinnoite:

Mekaaniset testit	Sileä	Hienoefekti	Karheaefekti
Kimmoisuus ISO1519	6 mm	5 mm	5 mm
Tarttuvuus ISO2409	Gt 0	Gt 0	Gt 0
Iskunkestävyys ISO6272-1	1kg 0,5 m	1kg 0,5 m	1kg 0,5 m
Erichsen Cupping ISO1520	> 6 mm	> 6 mm	> 6 mm
Kemialliset ja kestävyystestit			
Suolasumu ISO7253	250 tuntia	250 tuntia	250 tuntia
Kosteus ISO6270	1000 tuntia	1000 tuntia	1000 tuntia
Kemiallinen kestävyys	kts. jälkitoimenpiteet		

Esikäsittely:

Pinnoitettavien alumiini-, teräs- tai Zintec -pintojen tulee olla puhtaita ja rasvattomia. Rautafosfatoi- ja erityisesti kevyt sinkkifosfatoi parantavat rautametallien korroosiokestävyyttä.

Alumiinipohjaiset tuotteet voivat vaatia kromaattikonversiokäsittelyn, kromivapaan käsittelyn tai kiilto anodisoinnin tietyissä tapauksissa.

Galvanoitu teräs vaatii sinkki- tai kromaattikonversiokäsittelyn tai kevyen raepuhalluksen.

Suosittelut kalvonpaksuudet:

Sileä:	60 - 80 µm
Hienoefekti:	60 - 90 µm
Karheaefekti:	80 - 100 µm

Pinnoitus:	<p>Interpon 310 -jauheita voidaan käyttää sekä käsikäyttöisissä että automaattisissa sähköstaattisissa laitteistoissa.</p> <p>Kuitenkin tuotteen ulkonäkö saattaa muuttua hieman hankaussähkölaitteilla maalattaessa verrattuna värikarttaan tai maalattaessa sähköstaattisilla laitteilla.</p> <p>Kaikilla pinnoitusmenetelmillä saavutettu ulkonäkö saattaa vaihdella riippuen pistoolin tyypistä, suuttimesta ja pinnoitettavan kappaleen muodosta. Suosittelemmekin, että pinnoitus parametrit säädetään pinnoitettavan kappaleelle ja jokaiselle valmistuserälle erikseen, jotta saavutetaan värikartan mukainen ulkonäkö.</p> <p>Seuraavana muutamia ohjeita maalattaessa Interpon 310:lla: Suosittelemme käytettäväksi litteää suihkusuutinta. Tyhjennä koko jauhemaalilaatikko kerralla leijutusastiaan. Käsimaalauksessa suuria kalvonpaksuusvaihteluita ja sinimuotoista pistoolin liikettä tulisi välttää.</p>
Jälkitoimenpiteet:	<p>Kemialliset aineet: Jopa lyhytaikaiset kosketukset tiettyjen talouspuhdistusaineiden ja kemikaalien kanssa saattaa aiheuttaa peruuttamattomia muutoksia kiillossa tai ulkonäössä. Suosittelemme, että käytettävien kemikaalien sopivuus testataan näkymättömällä pinnalla ennen laajempaa käyttöä.</p> <p>Aggressiiviset olosuhteet: Joidenkin tuotteiden suuri metallipigmenttimäärä tekee näistä tuotteista melko herkän aggressiivisiin olosuhteisiin (esim. kosteus, hankaus). Jos tuotteelle käytetään vielä pintamaalia, tulisi se levittää kahden tunnin sisällä ensimmäisen kerroksen maalauksesta.</p>
Turvaohjeet:	<p>Syöminen, juominen ja tupakointi kielletty kemikaalia käytettäessä. Vältettävä pölyn hengittämistä. Kemikaalin käyttö edellyttää tehokasta ilmanvaihtoa tai sopivaa hengityksensuojainta. Lisätietoja saa tuotteen käyttöturvallisuustiedotteesta.</p>
Huomautus:	<p>Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai -tarkoitusta</p>