

## Collection Futura Interpon D1036 sileät ja metalli Efektit

### Tuote kuvaus:

**Interpon D1036** sileät metalli tuotteet (23 kpl) **Collection Futura** –värikartasta ovat suunniteltu erityisesti metallisten julkisivurakenteiden pinnoitukseen. **Interpon D1036** on TGIC-vapaa polyesteripohjainen jauhemaalisarja.

**Interpon D1036**:lla on erinomainen värinkestävyys myös ulkoilmassa ja se täyttää kaikkien tärkeimpien eurooppalaisten rakennusstandardien vaatimukset.

Kaikki **Interpon D1036** jauheet täyttävät seuraavien standardien vaatimukset: BS6496:1984; BS6497:1984; Qualicoat Class 1 ja GSB

Sileät metaali -tuotteet **Collection Futura** –värikartassa:

Matat	: <b>Annapurna</b> SW213F	<b>Atlante</b> SW212F	<b>Azzura</b> SW217F
	<b>Berry</b> SW220F	<b>Borneo</b> SW219F	<b>Bronze</b> SW205F
	<b>Canon</b> SW209F	<b>Cognac</b> SW218F	<b>Cuivre</b> SW206F
	<b>Gopi</b> SW211F	<b>Horn</b> SW215F	<b>Manganese</b> SW204F
	<b>Marran d'inde</b> SW208F	<b>Patagonia</b> SW216F	<b>Petrol</b> SW225F
	<b>Platine</b> SW203F	<b>Pyrite</b> SW207Z	<b>Silver</b> SW206Z
	<b>Syrah</b> SW214F	<b>Tundra</b> SW210F	
Puolikiilt.	: <b>Acier</b> SW161D	<b>Galet</b> SX100F	
Kiiltävät	: <b>Baltic</b> SW001F		

### Tuotetiedot:

<b>Sideaine</b>	Polyesteri
<b>Raekoko</b>	Soveltuu sähköstaattisille laitteille
<b>Kiilto (60°) ISO2813</b>	<b>Matta</b> : 20 – 36 <b>Puolik.</b> : 60 - 80 <b>Kiiltävä</b> : 70 – 90
<b>Ominaispaino</b>	1.4 – 1.8 g/cm <sup>3</sup> (Väristä riipuen)
<b>Varastointi</b>	Kuivassa ja viileässä alle 30°C
<b>Varastointi kestävyys</b>	Matat: 18 kk Kiiltävät: 24 kk
<b>Kovettumisaika</b> (kappaleen lämpötila)	<b>Matat:</b> 180°C: 15 – 30 min 190°C: 12 – 24 min 200°C: 10 - 20 min 210°C: 8 – 16 min <b>Kiiltävät/puolikiiltävät:</b> 170°C: 20 - 40 min 180°C: 10 - 20 min 200°C: 8 - 16 min 210°C: 4 - 10 min

### Testi olosuhteet:

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

<b>Alusta</b>	Alumiini (0,5-0,8 AlMg1)
<b>Esikäsitteily</b>	Kromatointi
<b>Kalvon paksuus</b>	60 - 80 µm
<b>Kovetus</b>	Matta pintaiset: 200°C: 10 min Kiiltävä pintaiset: 200°C: 8 min

### Mekaaniset testit:

<b>Tarttuvuus</b>	ISO2409	Hyv. 0
<b>Erichsen Cupping</b>	ISO1520	Hyv. >7mm
<b>Iskun kestävyys</b>	ASTM D2794	2,5 Joulea suora ja käännetty tai 20 inch.poundia
<b>Kovuus</b>	ISO2815	minimi 80
<b>Kimmoisuus</b>	ISO 1519	Hyv. >5mm

### Korroosiotestit:

<b>Etikkahappo/ suolasumu</b>	ISO 9227	Hyv. 1000 tunnissa <16 mm <sup>2</sup> korroosiota/10cm
-----------------------------------	----------	--

# Collection Futura

## Interpon D1036 sileät ja metalli Efektit

	<b>Suolasumu</b>	ISO7253	Hyv. 1000 tunnissa ei korroosiojohtumista yli 2 mm päähän naarmusta
	<b>Kosteus</b>	ISO6270	Hyv. 1000 tunnissa, ei hilseilyä, eteneminen <1mm naarmusta
	<b>Pinnoitteen läpäisevyys</b>	Paine keitin Qualicoat B1(o)	Hyv. – ei vaikutuksia 2 tunnin jälkeen
	<b>Kemiallinen kestävyys</b>		Yleisesti ottaen erinomainen kestävyys happoja, emäksiä ja öljyjä vastaan normaalilämpötilassa
	<b>Rikkidioksidi</b>	ISO3231 (Kesternich)	Hyv. 30 kertaa - ei hilseilyä, korroosion eteneminen <1mm naarmutuksesta
	<b>Laastin kestävyys</b>	ASTM C207	Ei vaikutusta 24 h:ssa
<b>Säätetit:</b>	<b>Ulkoilmakestävyys</b>	ISO2810 12 kk Florida 5°, etelä	Erinomainen – ei säröilyä, halkeilua tai hilseilyä, mutta jonkin verran kiillon menetystä. Liituuntumista ei havaittu enempää kuin standardin ASTM D659:1980 minimi sallii
	<b>Nopeutettu sääteti</b>	Aurinko-testi Original-Hanau-Quartz lamppu ISO11341 QUV B313	>50% kiillon säilyvyys 1000 tunnin kuluttua >50% kiillon säilyvyys 300 tunnin kuluttua
	<b>Valonkestävyys</b>	DIN54004	Minimi 7

**Esikäsittely:** Mahdollisimman suuren suojauksen saamiseksi on välttämätöntä, että rakenneosat esikäsitellään ennen pinnoitusta **Interpon D1036**:lla. Alumiiniosat tulee puhdistuksen ja pohjustuksen vuoksi käsitellä monivaiheisella kromaattikonversiopinnoituksella tai sopivalla kromi-vapaalla esikäsitellyllä. Esikäsitelyaineiden toimittajat antavat lisätietoja.

Galvanoitu teräs vaatii myös monivaiheisen joko sinkkifosfaatti- tai kromaattikonversion. Galvanoidulle teräkselle täytyy tehdä kaasunpoisto ennen jauhemaalain levitystä, noudata esikäsitelyaineiden toimittajien antamia ohjeita.

**Pinnoitus:** **Interpon D1036** sileät ja metalli-jauheita tulee käyttää käsikäyttöisissä tai automaattisissa sähköstaattisissa laitteissa seuraavilla parametreilla:

- leijutus ilmanpaine 0,4-1,0 kg/cm<sup>2</sup>
- kuljetus ilmanpaine 0,4-0,8 kg/cm<sup>2</sup>
- annostelu ilmanpaine 0,4-1,0 kg/cm<sup>2</sup>
- jännite 40-60 kV

Pinnoituslaitteet tulee säätää jauhemaalityypin ja jokaisen maalin valmistuserän kohdalla erikseen, jotta saadaan väristandardin mukainen lopputulos.

Sävy ja ulkonäkö saattaa vaihdella pinnoitusvälineistä riippuen (pistooli tyyppi, suutin jne.)

Syötettäessä jauhemaalaa suoraan laatikosta (paineastia, täryalusta) ei täysin väristandardin mukaista tulosta saada aikaiseksi.

Seuraavaksi muutamia ohjeita näiden jauheiden käytöstä:

- Suosittelemme käytettäväksi litteäsuihku suutinta.
- Jauhemaalain tasalaatuisuuden varmistamiseksi on jauhemaalilaatikat tyhjennettävä kokonaan leijutusastiaan.
- Tiettyyn käyttökohteeseen pinnoitettaviin kappaleisiin tulisi aina käyttää jauhemaalaa samasta valmistuserästä sekä kappaleet suositellaan pinnoitettavaksi samanaikaisesti.
- Käsinmaalattaessa on oleellista varmistaa, että maalikalvon paksuus pysyy tasaisena koko kappaleessa, sekä että maalausruiskun mutkittelevaa liikettä vältetään.

**Turvaohjeet:** Katso käyttöturvatiedote no. PC111.

**Huomautus:** Emme vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjeita tai -tarkoitusta.