

Tuotelehti

AkzoNobel-jauhemaalit

Interpon Redox Plus AL258F Pohjamaali (BPP600)

Tuote Kuvaus

Interpon Redox Plus on jauhepohjamaali, joka on suunniteltu parantamaan korroosiosuojaa niukkahiiliisille teräksille, kuumasinkitylle teräkselle ja sähkösinkitylle, galvanoidulle ja alumiinille.

Interpon Redox Plus on puhdas epoksipohjamaali joka soveltuu myös välimaaliksi. Maalilla on korkea silloitusaste ja se on vahvistettu sulkuvaihteilla aineilla, parhaan suojan aikaansaamiseksi. Interpon Redox Plus on päällemaalattava Interpon-jauheella tai Cromadex PU nestemäisellä pintamaalilla. Interpon Redox Plus voidaan käyttää pohjamaalina, jonka päällemaalausaika on enintään 3 viikkoa.

Tärkeimmät edut: laaja kovettumisalue, hyvät mekaaniset ominaisuudet, **erinomainen reunojen peitto**, hyvät korrosionesto-ominaisuudet sekä hyvät pintamaalaus ominaisuudet.

Laadullinen:

P-0740 alumiinilevylle

Qualisteelcoat:

PE-020 2 pinnoitejärjestelmä, ST2, teräsalusta, kemiallinen esikäsitely – C4-H asti
PE-021 2 kerrosjärjestelmä, ST2, teräspohja, mekaaninen esikäsitely – C4-H asti
PE-139 3 kerrosjärjestelmä, STEC3, teräs + elektroforeettinen pohjamaali – C5-H asti
PE-033 2 kerrosjärjestelmä, MS2, Teräspinnoitettu lämpöruiskutus, C5-H asti
PE-121 2 kerrosjärjestelmä, SZ2, Jatkuu galvanoitua terästä, kemiallinen esikäsitely, C4-H
PE-031 2 kerrosjärjestelmä, HD2, kuumasinkitty teräs, mekaaninen esikäsitely, C5-H
PE-123 2 kerrosjärjestelmä, HD2, kuumasinkitty teräs, kemiallinen esikäsitely, ylös C5H
PE-138, 3 kerrosjärjestelmä, SZ3, Jatkuu galvanoitua terästä, kemiallinen esikäsitely, C5H

GSB International

901b galvanoidulle teräkselle

Tuotetiedot	Sideaine	Epoksi
	Ulkomuoto	Sileä
	Kiiltoaste (60°)	5-15 °C Ulkonäkö voi vaihdella kovettumisolosuhteiden mukaan (Vajaapoltto / täysipoltto)
	Väri	Harmaa (noin RAL 7032)
	Suosittelun kalvon paksuus (µm)	60 - 80 µm
	Tiheys (g/cm ³)	1,60 - 1,65 g/cm ³
	Raekoko	Soveltuu sähköstaattisille laitteille
	Varastointi	Kuivassa, viileässä (max. +25°C) olosuhteissa
	Varastointiaika	Vähintään 12 kuukautta valmistuspäivästä
	Kovettumisaikataulu	Katso kohta kovetus alla

Testi olosuhteet

Alla esitetyt tulokset perustuvat mekaanisiin ja kemiallisiin testeihin, jotka (ellei toisin mainita) on suoritettu laboratorio-olosuhteissa ja ovat vain ohjeellisia. Tuotteen todellinen suorituskyky riippuu olosuhteista, joissa tuotetta käytetään. Testissä on käytetty rautafosfatoituja teräslevyjä 60µm.

	Alusta	Teräs	
	Esikäsittely	Rautafosfatointi	
	Pohjamaalin paksuus	70-90 mikronia	
	Kovettumisaikataulu (päällyslakalla)	10 minuuttia 200°C:ssa (kohteen lämpötila) Pintamaali: Interpon D1036 / D2525 Ral 9010 60-80 mikronia	
Mekaaniset testit	Taivutustesti (Lieriömäinen kara)	ISO 1519	Hyv. >5 mm (Primer) Hyv. > 5 mm (järjestelmä)
	Tarttuminen	ISO 2409 (2mm ristikko)	Hyv. 0 (Primer) Hyv. 0 (järjestelmä)
	Erichsen Cupping	ISO 1520	Hyv. > 6 mm (pohjamaali) Hyv. > 4 mm (järjestelmä)
	Vaikutus	ISO 6272	0,5 kg-m (Primer) 0,5 kg-m (järjestelmä)
Korroosiotestit Niukkahiilinen teräs	Esitetyt tulokset perustuvat testeihin, jotka (ellei toisin mainita) on suoritettu laboratorio-olosuhteissa ja ne on annettu vain ohjeellisina. Todellinen suorituskyyky riippuu vallitsevista käyttöolosuhteista.		
	Suolasumu	ISO 9227 (720 h) C5M	Ei korroosiojohtumista > 1,5mm viillosta
	Ulkoilmakestävyys	Ei ole suunniteltu ulkoilmakäyttöön ilman pintamaalia.	
Esikäsittely	Pinnan esikäsittely riippuu metallista, pinnan tyypistä, sen olosuhteista ja vaaditusta suorituskvyyvystä.		

Alusta	Mekaaninen esikäsittely	Kemiallinen esikäsittely
Pehmeää terästä	Hiekkapuhallus Sa 2.5 standardin ISO NF EN 8501-1 mukaisesti. Karheus: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm.	Rasvanpoisto ja fosfatoiini (tai vastaava), jota seuraa passivointi, DW-huuhdeltu ja kuivaus.
Valettu teräs		
Sähkösinkitty teräs	Karhennus / hionta, jolloin sinkkikerroksen paksuus pienenee enintään 5 - 10 µm riippuen alkuperäisestä sinkin paksuudesta.	Rasvanpoisto fosfatoiinilla ja passivoimalla tai ensipesulla nestemäisellä pohjusteella Cromadex 903 (voidaan korvata kemiallisella passivoimalla Cromadex MC245:llä).
Kuumasinkitty teräs		
Alumiini	Karhennus / hionta	Noudata QUALICOATin (16. painos) suosituksia esikäsittelymenetelmistä.
Sinkki ruiskutettu (kaasuliekki/sähkölaskeuma)	Hiekkapuhallus Sa 3 standardin ISO NF EN 8501-1 mukaisesti. Karheus: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm	Kielletty

Katso lisätietoja Cromadex 903:n ja MC245:n teknisistä tiedoista.

Levitys	Interpon Redox Plus sopii koronasähköstaattiseen ruiskutukseen.	
Suosittu kalvon paksuus	60-80 µm Hyvä suojaus liittyy suositeltuun kalvonpaksuuteen.	
Kierrätys	Käyttämätön jauhe voidaan kierrättää sopivalla laitteistolla ja kierrättää pinnoitusjärjestelmän kautta, mutta uuden jauheen osuus tulee olla vähintään 70 %.	

Kovetus

Interpon Redox Plus tarjoaa laajan kovettumisalueen, joka mahdollistaa levittämisen erityyppisille ja eripaksuisille alustoille. Suositeltujen poltto-ohjeiden laiminlyöti saattaa vaikuttaa pintamaalin kiinnipysyvyyteen ja aiheuttaa pinnoitusjärjestelmän ominaisuuksien huonontumista.

Kohteen lämpötila	Osittain kovettuminen (Vajaapoltto)		Täysi kovettuminen	
	Min	Max	Min	Max
130 °C	10'	20'		
140 °C	6'	14'		
150 °C	4'	11'	19'	36'
160 °C	3'	10'	12'	30'
170 °C	2'	8'	11'	28'
180 °C			10'	25'
200°C			4'	15'

Huokoisten materiaalien pohjamaalina käytettäessä on vaadittava täydellistä kovettumista.

**Pintamaalaus
Sovellus**

Interpon Redox Plus tulisi mieluiten päällemaalata 24 tunnin kuluessa levytyksestä. Kuitenkin **VÄLIPRIMER:nä (ole varovainen TOTAL-kovettumisen kanssa)**, päällemaalaus voidaan tehdä 3 viikkoon asti. Esipuhdistus on erittäin suositeltavaa ennen pintamaalin levitystä.

Interpon Redox Plus -jauhejärjestelmän yhtenäisyyden ja optimaalisen suorituskvyn varmistamiseksi koko järjestelmä on kovettettava jauhemaalain suositeltujen kovettumisolosuhteiden mukaisesti.

- 1) Jauhe:** Interpon redox Plus -pohjamaali on puhdistettava ennen päällemaalausta, jos sitä käytetään pitopohjamaalina (täysi kovettumisolosuhteet vaaditaan). Poista pöly puhaltamalla puhtaalla kuivalla ilmalla ja/tai harjaamalla pehmeällä harjalla.
- 2) Nestemäinen:** Nestemäisellä PU-pintamaalilla päällemaalausta varten Interpon Redox Plus on ensin hiottava kevyesti P800-hiomapaperilla. Tuotteen tulee olla täysin kovettunut, ennen nestemäisen PU-pintamaalin maalausta.

Vahinkojen korjaus

Interpon Redox Plus -pinnoitusjärjestelmän vauriot on korjattava mahdollisimman pian.

Pinnan esikäsittely

Vaurioituneiden alueiden on oltava puhtaita, rasvattomia ja ruostettomia. Karhenna alue P600 paperilla pohjamateriaaliin asti. Alueen tulee olla täysin puhdas, pölytön ja puhdistettu ei-aggressiivisella liuottimella ennen jatkamista.

Korjausmaalaus

Korjauksiin suositellaan PU (2K tai 1K) nestemäistä maalia.

Turvallisuusvaroitimet

Tämä tuote on tarkoitettu vain ammattikäyttöön teollisuusympäristöissä, eikä sitä tule käyttää ilman viittausta asiaankuuluvaan terveys- ja turvallisuustiedotteeseen, jonka Akzo Nobel on toimittanut asiakkailleen. Mikäli sellaista ei ole toimitettu, tulee käyttäjän pyytää KTT ennen työn aloittamista.

Vastuuvapauslauseke

TÄRKEÄ HUOMAUTUS: Tämän tuoteselosteen tietoja ei ole tarkoitettu tyhjiksi, ja ne perustuvat tämänhetkiseen tietämyksemme ja voimassa oleviin lakeihin: jokainen henkilö, joka käyttää tuotetta mihin tahansa muuhun tarkoitukseen kuin teknisessä tiedotteessa erityisesti suositeltuun tarkoitukseen, kirjallisen vahvistuksen saaminen meiltä tuotteen soveltuvuudesta aiotuun tarkoitukseen tekee sen omalla vastuullaan. On aina käyttäjän vastuulla ryhtyä kaikkiin tarvittaviin toimenpiteisiin paikallisten sääntöjen ja vaatimusten täyttämiseksi

lainsäädäntöä. Lue aina tämän tuotteen materiaalitiedot ja tekniset tiedot, jos ne ovat saatavilla. Kaikki antamamme neuvot tai kaikki tuotetta koskevat lausumamme (joko tässä tietolomakkeessa tai muutoin) ovat parhaan tietomme mukaan oikeita, mutta meillä ei ole vaikutusta alustan laatuun tai kuntoon tai moniin tekijöihin vaikuttaviin tekijöihin. tuotteen käyttöä ja käyttöä.

Siksi emme ota mitään vastuuta tuotteen toiminnasta tai tuotteen käytöstä aiheutuneista menetyksistä tai vahingoista, ellemmme nimenomaisesti kirjallisesti toisin sovi. Kaikki toimitetut tuotteet ja annetut tekniset neuvot ovat vakiomyyntiehtojemme alaisia. Pyydä kopio tästä asiakirjasta ja lue se huolellisesti. Tämän tietolomakkeen sisältämiä tietoja voidaan muuttaa aika ajoin kokemuksemme ja jatkuvan kehittämisen politiikkamme perusteella. Käyttäjän vastuulla on varmistaa, että tämä tietolehti on ajan tasalla ennen tuotteen käyttöä.

Tässä tietolomakkeessa mainitut tuotemerkit ovat AkzoNobelin tavaramerkkejä tai niille on myönnetty käyttöoikeus.

Liite 1: Neutraali suolasuihkutesti

Päällystysjärjestelmä		Interpon Redox Plus (AL258F) + Interpon D2525 (YL108JR)	
ehdot	Substraatti	Kylmävalssattu teräspaneeli (Italgard) 75mm x 150mm x 3mm	
	Esikäsitteily	Hiekkapuhallus SA 2,5 – Ra 6–12 µm – Rz 40–65 µm	
	Pohjamaalin paksuus	70 - 90 µm	
	Pintamaalin paksuus	70 - 90 µm	
	Tarttuminen pintaan ennen testiä	Luokka 0	
Neutraali suolaspray ISO 9227:2017	Aika	Keskimääräinen korroosio viivalla (mm)	Vikoja
	720 tuntia	< 1,5 mm	Ei rakkuloita Ruskeaa hapettumista viivaimen varrella
	Käyttämällä 2 mm:n vaakaviivaa ISO 12944-6 (Liite A – A.1) spesifikaation mukaisesti		

Arviointimenetelmä

- huuhtelee vesijohtovedellä
- Puhdista syöpynyt alue sienellä
- yritä nostaa pinnoite piirrosta terävällä työkalulla
- mittaa keskimääräinen korroosio piirrosta standardin ISO 12944-6 mukaisesti (liite A – A.2)

ISO 12944:2018 Syövytysluokat				
Kategoria	Matala < 7 vuotta	Keskikokoinen 7-15 vuotta	Korkea 15-25 vuotta	Erittäin korkea Yli 25 vuotta
C3	120h	240h	480h	720h
C4	240h	480h	720h	19440 tuntia
C5	480h	720h	1440h	
Keskimääräinen korroosioviruma (mm): 1,5 mm			• Neutraali suolasuihke ISO 9227	

<http://www.interpon.com/contact-us/>

Copyright © 2021 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon on AkzoNobelin rekisteröity tavaramerkki

Interpon Redox Plus - numero 7

Viimeisin tarkistuspäivä: 23.09.2021

Kirjailija: Como Lab