

## Interpon 700

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon 700**. Určité produkty v řadě se mohou různit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

### Popis produktu

**Interpon 700** je řada epoxy-polyesterových práškových barev se zlepšenou barevnou, tepelnou a UV odolností oproti epoxidové řadě **Interpon 100**. Interpon 700 optimálně kombinuje dekorativní a ochranné vlastnosti.

Řada **Interpon 700** pokrývá celou škálu odstínů a lesků, textur, hliníkových či jiných speciálních efektů. Produkt může být také připraven podle požadavku zákazníka.

### Vlastnosti produktu

<b>Chemický typ</b>	Epoxy-polyester
<b>Distribuce částic</b>	Vhodná pro elektrostatické nanášení
<b>Měrná hmotnost</b>	1,2 – 1,7 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu
<b>Prodejní kód</b>	E-série
<b>Skladování</b>	V suchu, chladnu, pod 25°C
<b>Skladovatelnost</b>	12 měsíců
<b>Vypalovací program<sup>(a)</sup></b> (teplota objektu)	20 minut při 160°C 10 minut při 180°C 8 minut při 200°C

(a) Pro matné prášky je nutné přičíst k výše uvedeným časům 5 minut. Informace pro vysoce reaktivní (HR) práškové barvy viz následující strana tohoto TL.

### Podmínky testování

Níže uvedené výsledky byly získány na základě mechanických a chemických zkoušek provedených v laboratorních podmínkách (není-li uvedeno jinak) a jsou pouze informativního charakteru. Skutečné vlastnosti závisí na podmínkách, při kterých je produkt používán.

<b>Podkladový materiál</b>	Ocelový plech, tloušťka 0,5 ±0,1 mm
<b>Předúprava</b>	Zn Fosfát
<b>Tloušťka filmu</b>	50 μm
<b>Vypalování</b>	6 minut při 200°C (teplota objektu)

### Mechanické zkoušky

<b>Přilnavost</b>	BS3900-E6	Gt 0 (2 mm mřížkový řez)
<b>Odolnost hloubením (Erichsen)</b>	BS3900-E4	> 7 mm
<b>Tvrdość</b>	BS3900-E2	bez penetrace do podkladu
<b>Náraz</b>	BS3900-E3	2,5
<b>Odolnost při ohybu přes trn</b>	BS3900-E11 (Kónický trn)	3 mm

### Korozní zkoušky

<b>Neutrální solná mlha</b>	ASTM B117	Podkorodování max. 250 hodin 2 mm řezu.
<b>Kontí. kondenzace</b>	BS3900-F2 (1000 hodin)	Bez puchýřků nebo ztáty lesku
<b>Lázeň (dest.voda)</b>	BS3900-F7 (240 hodin)	Bez puchýřků nebo ztáty, lesku
<b>Chemická odolnost</b>	Obecně vynikající odolnost vůči většině kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách	

### Klimatické zkoušky

<b>Klimatická odolnost</b>	Po 6-12 měsících nepřetržité venkovní expozice dochází k určitému křídování, avšak méně než u epoxidových barev. Ochranné vlastnosti nejsou zhoršeny.
<b>Barevná stálost při zvýšených teplotách</b>	Dobrá – uspokojivá při nepřetržité expozici do 125°C

### Předúprava

Hliníkové, ocelové nebo pozinkované povrchy určené k práškování musí být čisté a odmaštěné. Fosfátování železem a především fosfátování odlehčeným zinkem zvyšuje odolnost železických kovů vůči korozi.

Hliníkové podklady mohou vyžadovat chromátování.

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika  
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 [www.interpon.cz](http://www.interpon.cz)

## Interpon 700

<b>Aplikace</b>	Práškové barvy <b>Interpon 700</b> jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými rozprašovacími systémy. Nepoužitá prášková barva může být znovu aplikována v případě, že je zařízení vybaveno příslušným recyklačním systémem.						
<b>Ostatní aplikace</b>	<p>Práškové barvy <b>Interpon 700</b> se vyrábějí také v lesklých metalických provedeních, jež jsou citlivá na poškrábání. Pro ochranné krytí se používá transparentní vrchní nános na bázi polyesteru (např. MZ602D). Tento nános je zejména vhodný pro objekty, které budou po nalakování vystaveny nadměrnému opotřebování nebo venkovním podmínkám. Vrchní nános by měl být ideálně nanesen do 2 hodin po nanesení metalického prášku a při manipulaci s metalickými prášky je nutné použití rukavice. Podrobnější informace k manipulaci s metalickými práškovými barvami Vám poskytne společnost Akzo Nobel.</p> <p>Práškové barvy <b>Interpon 700HR</b> (vysoce reaktivní) mohou být také použity v případech, kdy jsou vyžadovány nižší vypalovací teploty nebo kratší doby vypalování.</p> <table><tr><td>Prodejní kód</td><td>F-řada</td></tr><tr><td>Vypalovací program(a) (teplota objektu)</td><td>15 minut při 160°C 5 minut při 180°C</td></tr><tr><td>Skladovatelnost</td><td>6 měsíců</td></tr></table> <p>Pro další informace o vlastnostech práškových barev a funkčních charakteristikách produktu <b>Interpon 700 HR</b> prosím kontaktujte společnost Akzo Nobel.</p>	Prodejní kód	F-řada	Vypalovací program(a) (teplota objektu)	15 minut při 160°C 5 minut při 180°C	Skladovatelnost	6 měsíců
Prodejní kód	F-řada						
Vypalovací program(a) (teplota objektu)	15 minut při 160°C 5 minut při 180°C						
Skladovatelnost	6 měsíců						

**Informace po aplikaci** V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost Akzo Nobel.

**Bezpečnostní opatření** Viz informace uvedené v bezpečnostně-technickém listu (MSDS) **PC010**.

**Prohlášení** Tento technický list podává pouze základní informace o zmíněném produktu. Kdokoliv používá tento produkt pro jiné účely, než je určeno v tomto dokumentu, aniž by obdržel písemné potvrzení o vhodnosti produktu pro zamýšlené užití, činí tak na vlastní nebezpečí. Přes naši snahu zajistit všechny informace o produktu (prostřednictvím tohoto technického listu či jiným způsobem), není možno zajistit naši kontrolu kvality substrátu, podmínek nanášení nebo dalších faktorů, které mají vliv na použití a aplikaci produktu. Proto, pokud není písemně potvrzeno, neakceptujeme žádnou zodpovědnost za jakoukoliv škodu (jinou než úmrtí nebo zranění následkem našeho zanedbání), která vznikne použitím produktu. Informace obsažené v tomto dokumentu podléhají změnám s ohledem na naše zkušenosti a neustálý vývoj produktu.