



**AKZO NOBEL**

**AKZO NOBEL**

## **Technické listy**

*Interpon D3000 - Fluoromax*

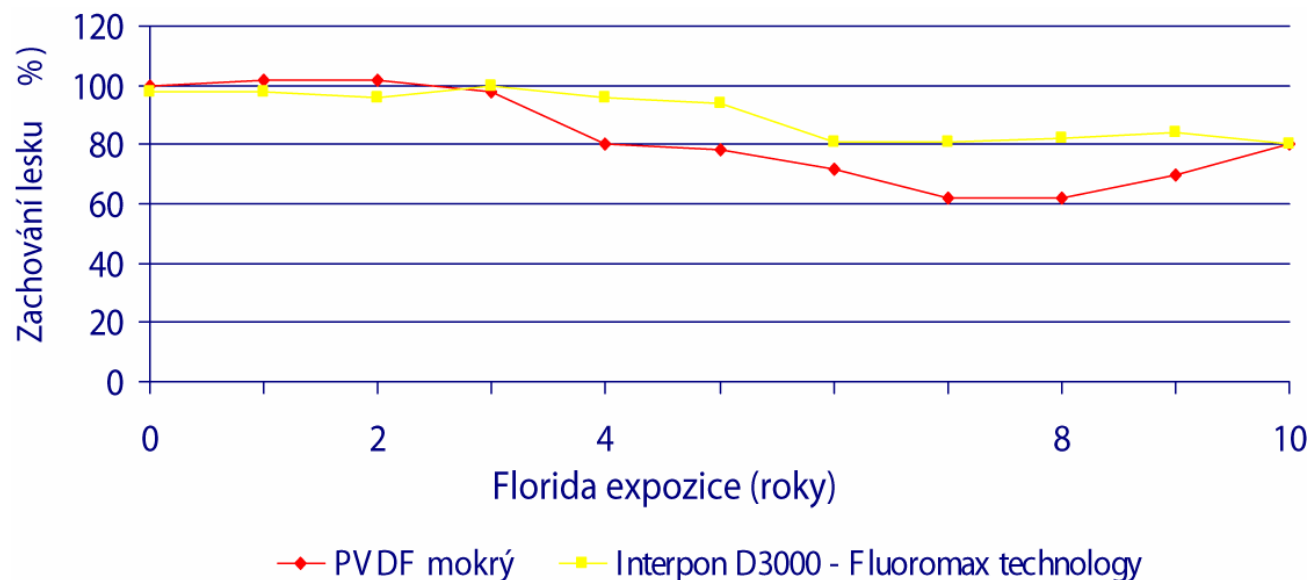
---

## Interpon D3000 - Fluoromax

### Zachování lesku

Technologie Fluoromax zajišťuje vynikající zachování lesku a odolnost vůči křídování.

Porovnání zachování lesku produktu **Interpon D3000 - Fluoromax** a 70% PVDF mokrého nátěru po 10 letech vystavení klimatickým podmínkám na Floridě.



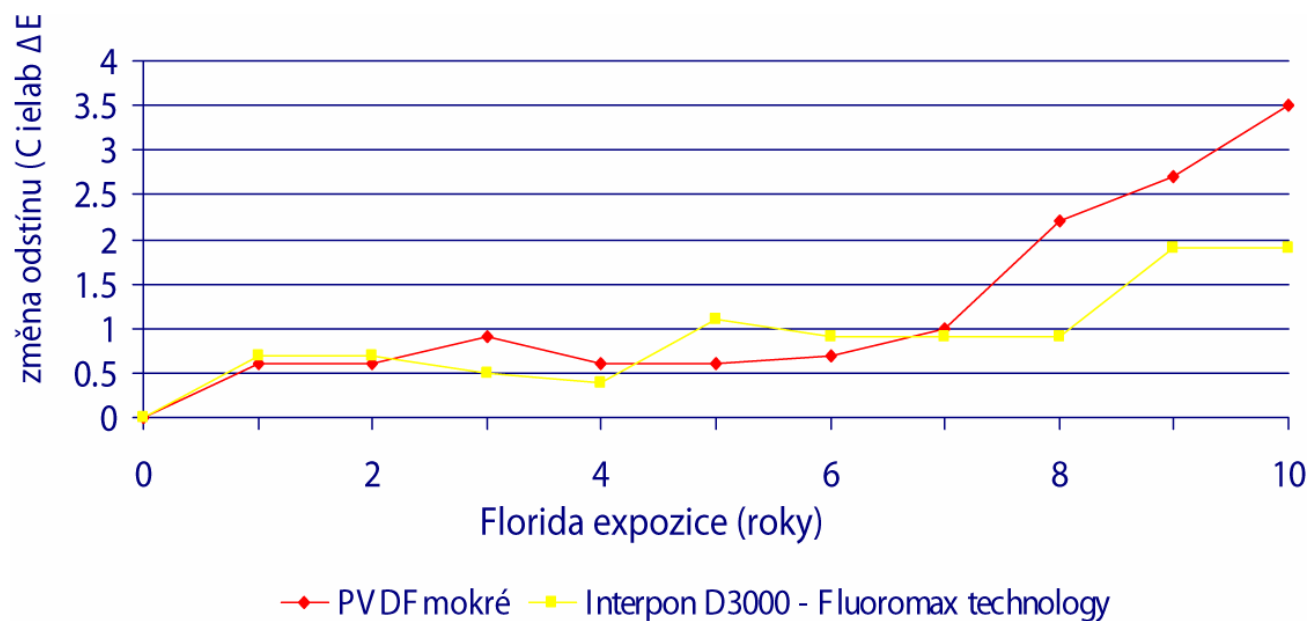
AKZO NOBEL

## Interpon D3000 - Fluoromax

### Barevná stálost

Pečlivý výběr nejodolnějších pigmentů zajišťuje maximální barevnou stálost a práškovou alternativu PVDF mokrých nátěrů.

Porovnání barevné stálosti produktu **Interpon D3000 - Fluoromax** a 70% PVDF mokrého nátěru.



AKZO NOBEL

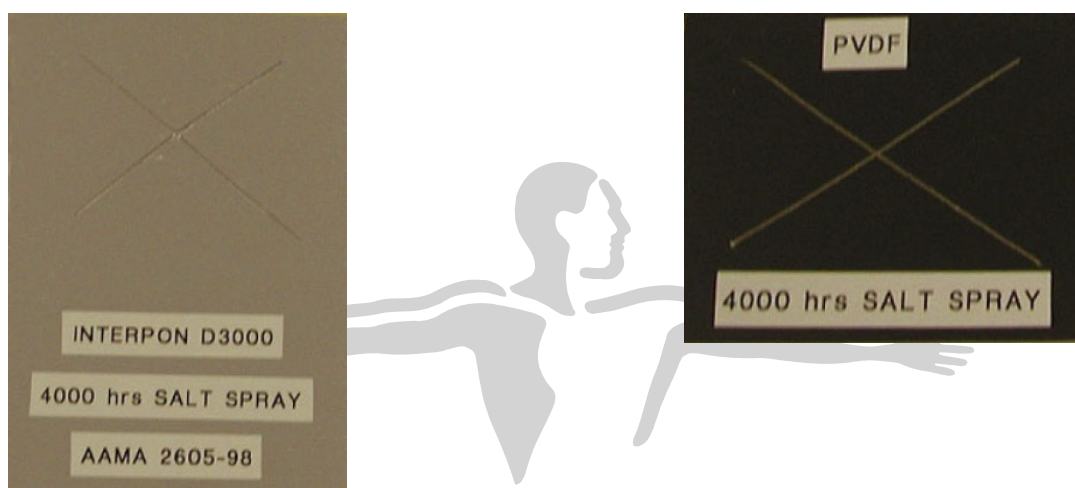
## Interpon D3000 - Fluoromax

---

### Vynikající odolnost

Interpon **D3000-Fluoromax** je přirozeně pružný a odolný vůči poškození. Navíc je také odolný vůči působení chemikálií a korozi a poskytuje maximální ochranu podkladu bez nutnosti použití podkladového nátěru. Dlouhodobé zachování funkčních charakteristik ve všech prostředích je prokázáno vynikajícími výsledky po 4000 hodinách v solné komoře a 4000 hodinách ve vlhkém prostředí.

### Panely po 4000 hodinách v solné komoře



Interpon D3000 – Fluoromax

Tekuté PVDF (liquid)

AKZO NOBEL

---

## Interpon D3000 - Fluoromax

---

### Prokázaná pevnost

Technické porovnání s PVDF mokřými nátěry prokazuje vynikající vlastnosti produktu **Interpon D3000-Fluoromax** při mechanických zkouškách, jako jsou tvrdost povlaku a odolnost vůči oděru. Tyto vlastnosti uživateli zaručují lepší trvanlivost nátěru a zejména odolnost vůči mechanickému poškození (intenzivní používání, větrem přenášená abraziva apod.).

Taberův test potvrdil vysokou odolnost produktu **Interpon D3000-Fluoromax** vůči opotřebení.

Při zkoušce s hrubým brusným kotoučem se po 500 cyklech PVDF nátěr opotřeboval až na kovový podklad, zatímco **Interpon D3000-Fluoromax** byl opotřebovan jen minimálně (zkouška byla provedena se stejnými tloušťkami nátěrů)



**Taberův test odolnosti vůči oděru:** Při zkoušce s Taberovým přístrojem je k natřenému povrchu přiložen brusný kotouč napuštěný (impregnovaný) karborundem. Ztráta nátěru se po 1000 cyklech měří rozdílem v hmotnosti.

# AKZO NOBEL

---

## Interpon D3000 - Fluoromax

### Postup při opravě

Nátěr provedený barvou z řady práškových barev **Interpon D3000**, používaný ve stavebnictví, může být poškozena během přepravy, instalace nebo na staveništi následkem činnosti jiných profesí (např. poškození lešením). Při nápravě poškozených míst musí být použit systém, který odpovídá barvě a lesku příslušného **Interpon D3000** odstínu.

Metoda: PVDF oprava

#### Příprava podkladu

- (a) Povrch očistěte odmašťovacím prostředkem na bázi ředidla 06-55 apod. a fyzicky odstraňte veškeré tmely a těsnění. Textilii, která nepouští chlupy, odmaštěte všechna místa, která budou obroušena. Odstraňte veškeré těsnící tmely spojující jakékoliv povrchy až do 4 mm do hloubky omítky.
- (b) Zakryjte všechna skla a okolní zednické práce, aby nebyly poškozeny, poškrábány nebo zašpiněny barvou.
- (c) Identifikujte všechny postižené oblasti a ručně a/nebo mechanicky odstraňte nátěr; okolo místa koroze na podkladu ponechte jen čistý kov.
- (d) Pečlivě obruste zkorodovaná místa – odstraňte bílou rez, nitkovou korozi apod., aby zůstal jen čistě základní materiál.
- (e) Hluboké rýhy a/nebo stopy vyplňte kovovým plnivem a přizpůsobte příslušné povrchové úpravě.
- (f) Všechna místa, která budou natřena, obruste brusným papírem (zrnitost 320/400). V případě nutnosti zajistěte příslušná místa klíny a očistěte je textilii, která nepouští chlupy.
- (g) Pečlivě očistěte všechna místa, která budou natřena, ředidlem a ujistěte se o odstranění špíny a nečistot.
- (h) Veškerá místa očistěte antistatickou textilii, která nepouští chlupy, a ujistěte se o odstranění prachu

#### Přetření (PVDF)

- (i) Pouze na holé kovové povrchy aplikujte min. 5 mikronů chromátového omyvatelného podkladového nátěru.
- (j) PVDF ADS aplikujte stříkáním, metodou různých vrstev o tloušťce min. 25 mikronů DFT a v souladu s pokyny výrobce ponechte vytvrdit.
- (k) Odkryjte zakryté části a odstraňte nečistoty.
- (l) Na příslušná místa znovu aplikujte těsnící tmely.
- (m) Natřená místa ukažte k prohlédnutí a schválení klientovi.

Další informace Vám poskytne společnost Akzo Nobel. Tento způsob opravy nátěrů je uveden pouze pro informaci a jakékoliv opravy nebo korekce nátěrů řady **Interpon D** mohou být prováděny pouze „Certifikovaným aplikátorem/lakovnou“. Podrobnosti získáte na Vaší místní telefonní lince Interpon D Helpline.

Výše uvedené informace a způsoby opravy/instrukce apod. slouží pouze jako poradenství. Klientovou zodpovědností je zajistit, aby byly použité produkty vhodné k účelu jejich použití. Pro další informace prosím využijte odkazu „Kontaktujte nás“ na webových stránkách [www.interpon.com](http://www.interpon.com).

Opravené nátěry mohou podléhat klimatickým podmínkám v jiném rozsahu než originální práškové nátěry

## Interpon D3000 - Fluoromax

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D3000**. Určité produkty v řadě se mohou lišit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

### Popis produktu

**Interpon D3000 - Fluoromax** je řada mimořádně odolných práškových barev splňujících požadavky AAMA2605-98, nejnáročnější stavební normy na světě.

Technologie Fluoromax spol. Akzo Nobel, který využívá inovační fluorokarbonové polymerové chemie, zajišťuje maximální lesk a zachování barvy systému během provozu. **Interpon D3000 – Fluoromax** je vyrobený k ochraně hliníkových komponentů a využívá známých předností práškových barev za účelem vynikající kosmetické a funkční ochrany.

**Interpon D3000 – Fluoromax** pokrývá celou škálu odstínů, metalických efektů a lesků a z technického i ekologického hlediska je příznivou alternativou tekutých PVF2 systémů.

<b>Vlastnosti produktu</b>	<b>Distribuce částic</b>	Vhodná pro elektrostatické nanášení
	<b>*Lesk</b>	35 ± 5
	<b>Měrná hmotnost</b>	1,2 - 1,7 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu
	<b>Skladování</b>	V suchu, chladnu, pod 25°C
	<b>Prodejní kód</b>	8-série
	<b>Skladovatelnost</b>	6 měsíců
	<b>Tloušťka filmu</b>	50 – 75 mikronů
	<b>Vypalovací program</b> (teplota objektu)	12 minut při 200°C

\* Viz samostatný technický list

### 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>	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)
<b>Předúprava</b>	Chromátování
<b>Tloušťka filmu</b>	60-80 μm
<b>Vypalování</b>	12 minut při 200°C (teplota objektu)

### Mechanické zkoušky

<b>Přilnavost za sucha</b>	AAMA2605-98 7.4	Bez odloupení filmu
<b>Odolnost proti oděru</b>	AAMA2604-98 7.6	Koeficient oděru >20
<b>Tvrdość filmu za sucha</b>	ISO2815 (Bucholz)	splněno
<b>Odolnost proti nárazu</b>	AAMA2604-98 7.5	Bez sloupení filmu lepenkou po 0,1" deformaci

### Chemické testy a testy na odolnost

<b>Solná komora</b>	AAMA2605-98 7.8.2 ASTM B117 při 35°C	Po 4000 hodinách podkorodování než 1,0 mm řezu (2,0 max) hodnocení puchýřku 8
<b>Konstantní vlhkost</b>	ASTM D2247 ASTM D714 AAMA2604-98 7.8.1	Po 4000 hodinách vytváří méně než několik puchýřků velikosti 8
<b>Propouštěnost</b>	AS3715 2002	Test splněn
<b>Oxid siřičitý</b>	ISO3231 (Kesternich)	Bez puchýřků ztráty lesku nebo odstínu
<b>Chemická odolnost</b>	Obecně vynikající odolnost vůči většině kyselin, zásad a olejů při normálních teplotách	

### Klimatické zkoušky

<b>Klimatická odolnost</b>	10 let v klimatických podmínkách na Floridě AAMA2604-98, 7.9	Výborné vlastnosti. Změna odstínu Δ E (Hunter) <5 uchování lesku >50% Křídování – v souladu s č.
----------------------------	--	--

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 D3000 - Fluoromax

8 (barevné) a č. 6 (bílé odstíny)  
ASTM D4214:D658

Barevná stálost při  
zvýšených teplotách

Dobrá

### Předúprava

Před aplikací práškové barvy **Interpon D3000 - Fluoromax** je pro maximální ochranu nutné komponenty předupravit. Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestádiovým chromátováním, nebo vhodnou bezchromátovou technologií. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

### Aplikace

Práškové barvy **Interpon D3000 - Fluoromax** 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. U míchaných barev a určitých speciálních povrchových úprav musí být vhodnost aplikace nebo recyklace ověřena u jejich výrobce. U všech míchaných barev/systémů se speciálními efekty musí být ověřen správný směšovací poměr původního/recyklovaného prášku.

### 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) **PC0220**.

Tento produkt je určený pouze k profesionálním aplikacím v průmyslovém prostředí a musí být použit s ohledem na příslušný bezpečnostní list, který společnost Akzo Nobel poskytla svým zákazníkům. Pokud nemá uživatel z jakéhokoliv důvodu k dispozici kopii příslušného bezpečnostního listu, měl by ihned kontaktovat společnost Akzo Nobel a kopii si před použitím produktu opatřit. Minimální bezpečnostní požadavky pro používání práškových barev jsou následující: veškeré prášky dráždí dýchání. Proto musí být zabráněno vdechování prachu nebo výparů vznikajících při tvrzení barvy. Zabraňte kontaktu s pokožkou. V případě kontaktu s pokožkou omyjte postižené místo mýdlem a vodou. V případě zasažení očí ihned oči vypláchněte čistou vodou a vyhledejte lékaře. Oblak prachu jakéhokoliv jemného organického materiálu se může při kontaktu s elektrickou jiskrou nebo otevřeným ohněm vznítit. Zabraňte tvoření nánosů prachu a práškové barvy na površích nebo výstupcích. K likvidaci prachu by měl být použit odsavač prachu opatřený ochranou proti explozi. Všechny části zařízení musí být důkladně uzemněny, aby se předešlo hromadění statické elektřiny. Uživatelům doporučujeme postupovat v souladu s pokyny uvedenými v kodexu *Code of Safe Practices* (Kodex bezpečných postupů), který vydala *British Coating Federation* (Britská federace nátěrových látek) a jehož kopie jsou k dispozici na požádání.

### 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.