

## SECTION 6

### Fiches de données de produit



## 1. Nom du Produit

**AkzoNobel Interpon D1010 - Revêtement en Poudre Architectural en Polyester**

## 2. Fabricant

Akzo Nobel Coatings Inc. - Powder Coatings  
Nashville TN 37210  
Téléphone: (615) 259-2430  
Email: [marketingservices\\_us@akzonobel.com](mailto:marketingservices_us@akzonobel.com)  
Site Web: [www.interpon.us](http://www.interpon.us)

## 3. Product Description

### UTILISATION ET APPLICATIONS DE BASE

Les Revêtements en Poudre de série Interpon D1010 ont fait leur preuves en durabilité intérieure et extérieure sur des édifices partout dans le monde depuis plus de 40 ans. Ce produit a été formulé pour rencontrer la norme AAMA 2603.

Interpon D1010 est disponible en diverses couleurs solides standard et à effet métallique, lustré, satin, et mat.

### AVANTAGES

Nos revêtements en poudre Interpon D1010 offrent un rapport qualité / prix exceptionnel en plus d'être une solution efficace sans solvants et répondant à des exigences élevées de revêtement extérieurs et intérieurs. Les revêtements en poudre offrent une résistance supérieure à l'abrasion et aux intempéries, même dans des environnements corrosifs. La technologie d'application de revêtement en poudre est sans COV et fournit un flux de déchets significativement plus faible par rapport aux revêtements liquides appliqués.

## 4. Caractéristiques Techniques

### NORMES EN RÉFÉRENCE

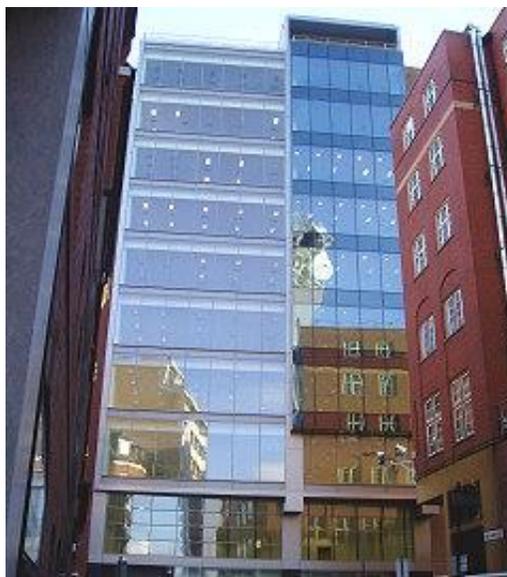
(AAMA) American Architectural Manufacturers Association:

- AAMA 2603 - Spécification volontaire, exigences de performance et procédures de test pour revêtements organiques sur profilés extrudés en aluminium et panneaux

ASTM International (ASTM):

- ASTM B 117 – Pratique standard pour tests de brouillard salin en appareil

- ASTM D 523 – Méthode d'essai standard pour la spécification de lustre
- ASTM D 968 – Méthode d'essai standard pour résistance à l'abrasion des revêtements organiques en perte de type abrasif
- ASTM D 2247 – Pratique standard pour essai de résistance à l'eau des revêtements à 100% d'humidité relative
- ASTM D 3363 – Méthode d'essai évaluant la dureté avec un test crayon.



### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES / CHIMIQUES

Les résultats de tests AAMA 2603 ci-dessous sont basés sur des tests mécaniques et chimiques qui (sauf indication contraire) ont été réalisées dans des conditions de laboratoire sur un système à sec d'une couche à 2,4 à 3,2 mils d'épaisseur sur un substrat d'aluminium traité au chromate et sont donnés à titre indicatif seulement. Les performances réelles de revêtement en poudre dépendent des circonstances dans lesquelles le produit est appliqué et utilisé.

- Lustre spéculaire: AAMA 2603: Passe; tolérance +/- 5 unités de spécification par ASTM D 523
- Film sec, Dureté, ASTM D 3363: Passe H minimum
- Adhésion à sec, AAMA 2603: Passe; pas de retrait du film
- Adhésion mouillé: AAMA 2603: Passe, pas de cloques
- Résistance à l'impact, AAMA 2603: Passe; pas de retrait de la bande de film sur substrat selon 0,1 pouce (2,54 mm) de déformation
- Résistance à l'abrasion, AAMA 2603: Passe; coefficient > 20 à l'abrasion selon la norme ASTM D 968

- Résistance chimique: En général une bonne résistance aux acides, aux alcalis et huiles à température normale
- Tests d'Acide Chlorhydrique: AAMA 2603: Passe, pas de cloques ou de changement dans l'apparence visuelle
- Résistance Mortier, AAMA 2603, test Pat de 24 h: Passe; aucune perte de film ou de changement dans l'apparence visuelle
- Résistance aux détergents, AAMA 2603: Passe, pas de cloques, pas de perte d'adhérence
- Résistance à l'humidité, AAMA 2603: Passe à 1500 heures – Cloques, formation de moins de quelques-unes de la taille no. 8 selon la norme ASTM D 2247
- Résistance au brouillard salin, AAMA 2603: Passe 1500 heures à 35 ° C; Lignes de fuite de trait note 7; cloques note 8, selon la norme ASTM B 117
- Résistance aux Intempéries: Exposition de 1 an Floride selon AAMA 2603: Pas de farinage, craquelage, ou perte d'adhésion, avec seulement un mince farinage ou décoloration.

#### AVANTAGES - DÉVELOPPEMENT DURABLE

- Aucune émission de solvant
- Produit sans aucun plomb, métaux lourds ou TGIC
- Recyclable et récupérable à 95% en application
- Aucune émission polluante quand le substrat d'aluminium est recyclé
- La Durabilité Améliorée réduit le besoin pour un nouveau revêtement appliqué sur place

#### Crédits LEED CONNEXES

- LEED pour les écoles Crédits QEI 4.2 Matériaux à faibles émissions - Peintures et enduits: s'applique à des revêtements qui sont appliqués en usine et ensuite installés à l'intérieur du bâtiment

## 5. Application

### SUBSTRAT D'ALUMINIUM

Interpon D1010 doit être appliqué sur une surface vierge d'aluminium, de qualité architecturale aluminium. Les alliages acceptables comprennent AA6060 (AlMgSi 0,5), AA6063, AA5005, AA5053 ou équivalents appropriés.

Un aluminium recyclé, décapé ou de faible qualité peut conduire à une résistance à la corrosion en service réduite dans certaines applications. Les niveaux élevés de fer, la contamination de cuivre ou de carbone en particulier peuvent augmenter le risque de corrosion filiforme dans des atmosphères marines ou industrielles.

### PRÉTRAITEMENT

Pour une protection maximale, il est essentiel de prétraiter les composants selon les spécifications de l'AAMA préalables à l'application de l'Interpon D1010. Les composants en aluminium doivent recevoir un revêtement de conversion de chromate complète multi-étapes ou de prétraitement sans chrome approprié pour nettoyer et conditionner le substrat. Des conseils détaillés devraient être sollicités auprès du fournisseur de prétraitement.

### APPLICATION

L'Interpon D1010 peut être appliqué par un équipement de pulvérisation électrostatique manuel ou automatique. Pour des nuances solides, la poudre utilisée peut être récupérée en utilisant un équipement approprié et recyclée à travers le système de revêtement. Pour les couleurs mixtes ou certaines finitions spéciales, des conseils doivent être recherchés auprès du fabricant, quant à la pertinence ou non de recyclage. Pour tous les effets spéciaux de couleur mixte, des conseils doivent être recherchés pour le rapport de mélange correct pour le rapport poudre vierge / recyclée.

### PROTECTION DES PRODUITS PEINTS

L'Interpon D1010 est un revêtement résistant et durable, cependant il est conseillé de protéger les produits enduits qui sont soumis à des dommages qui pourraient survenir lors de la fabrication, l'expédition, la manipulation, ou l'installation. La protection des angles des unités de fenêtres et des portes est recommandée. Les dommages qui ne se produisent doivent être immédiatement réparés en utilisant les procédures de réparation recommandées par AkzoNobel, de préférence avant l'installation.

### ENTREPOSAGE ET MANUTENTION DES PRODUITS PEINTS

Il est important d'entreposer et manipuler les produits peints selon les recommandations écrites du fabricant. Éviter tout contact avec des surfaces recouvertes de bandes de transport de colle.

### SCCELLANT ET MASTICS

L'application de produits d'étanchéité et des adhésifs, mastics de vitrage structural pour composants d'aluminium peints en poudre est très répandue et bien établie.

Les tests de compatibilité sont généralement disponible à travers les fabricants de produits d'étanchéité, les mastics et colles vitrage structural.

## 6. Disponibilité

Les Revêtements en Poudre AkzoNobel Interpon sont fabriqués dans plus de 25 sites dans 20 pays sur les 5 continents. Ils sont disponibles par le biais des applicateurs agréés à travers le monde; veuillez contacter AkzoNobel Powder Coatings pour obtenir des informations de contact local.

## 7. Garantie

### PROGRAMME DE GARANTIE PAR NOS APPLICATEURS CERTIFIÉS

Des garanties d'application prolongée jusqu'à 10 ans sont disponibles à partir des applicateurs certifiés d'AkzoNobel. Ces applicateurs certifiés utilisent un système de qualité selon AAMA. AkzoNobel effectue des contrôles périodiques et aléatoires pour l'approbation de ses applicateurs. Veuillez contacter nos applicateurs pour les détails des garanties disponibles.

## 8. Entretien

L'Interpon D1010 est naturellement résistant aux produits chimiques aux solvants. Cela permet de réduire l'encrassement; la saleté n'adhérera pas facilement en surface, la tâche de nettoyage est par conséquent réduite.

### MÉTHODE DE NETTOYAGE

L'entretien habituel de produits Interpon D peut être effectué avec un produit de nettoyage approprié, suivi d'un rinçage à l'eau claire et ensuite essuyer avec un chiffon doux. Toutes les surfaces doivent être nettoyées avec un chiffon doux ou une éponge en utilisant rien de plus dur que de brosses de crin.

Si le projet est soumis à des facteurs environnementaux inhabituels dangereux, ou est proche de l'eau salée, un estuaire ou dans des environnements marins un représentant d'AkzoNobel doit être consulté.

## PRODUITS DE NETTOYAGE

Avant le nettoyage, faire l'examen de la fiche de l'agent de nettoyage. Effectuer l'entretien de routine utilisant de l'eau avec un détergent doux (pH 5 à 8). Pour les taches ou les marques, des produits de nettoyage plus puissants tels que les produits à base d'alcool, de l'essence minérale, white-spirit ou l'eau de Javel (diluée à 5%) peuvent être appliqués de manière sélective. Rincer le revêtement Interpon D immédiatement après que le produit de nettoyage a été utilisé.

En aucun cas des nettoyants abrasifs; ou de solvants de vernis, ou un nettoyant contenant des cétones ou des esters ne doivent être utilisés.

## 9. Services techniques

Des informations détaillées, y compris la documentation du produit, les rapports d'essai, les instructions d'installation, et des informations sur les applications spéciales sont disponibles par AkzoNobel.

## 10. Ressources disponibles

La section 05 05 13 (Rev 06 17 15) REVÊTEMENTS EN POUDRE APPLIQUÉS EN USINE, guide CSI format 3 pièces pour la spécification d'application de revêtements en poudre séries Interpon D est disponible à partir de AkzoNobel.





## 1. Nom du Produit

**AkzoNobel Interpon D2000 - Revêtement en Poudre Architectural Polyester Ultra Durable**

## 2. Fabricant

Akzo Nobel Coatings Inc. - Powder Coatings  
Nashville TN 37210  
Téléphone: (615) 259-2430  
Email: [marketingservices\\_us@akzonobel.com](mailto:marketingservices_us@akzonobel.com)  
Site Web: [www.interpon.us](http://www.interpon.us)

## 3. Description

### UTILISATION ET APPLICATIONS DE BASE

Interpon D2000 est la série ultra-durable originale de nos Revêtement en Poudre Architecturaux. Le D2000 a fait ses preuves avec une durabilité extérieure exceptionnelle depuis 1991 sur des bâtiments partout à travers le monde. Il est conçu pour répondre aux exigences des essais d'exposition de 5 ans AAMA 2604 en Floride.

Ayant plus de 24 ans de durabilité en réalisations Architecturales, notre D2000 propose un système amélioré de rétention de lustre, de résistance au farinage et à la décoloration rapport aux revêtements traditionnels de poudre de polyester. Avec le D2000, un fini impeccable et une protection fonctionnelle des bâtiments à long terme est assurée, même dans les environnements les plus exigeants.

Interpon D2000 est disponible en 31 couleurs solides standard et 15 teintes à effet métallique, lustré, satin, et mat.

### AVANTAGES

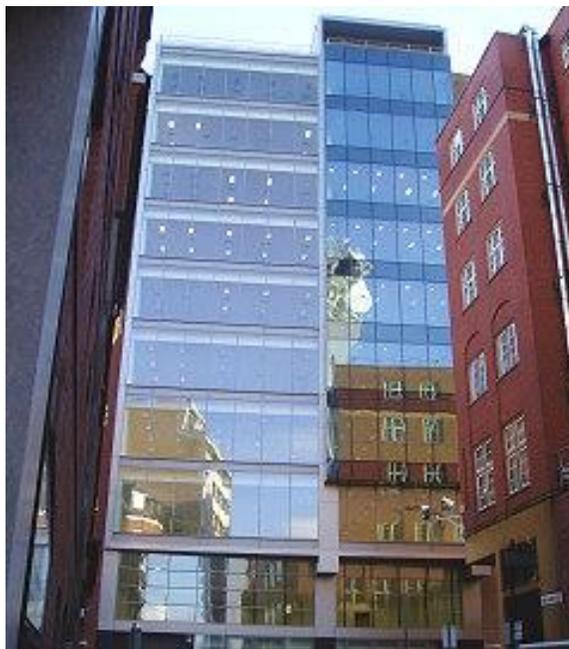
Nos revêtements en poudre Interpon D2000 offrent un rapport qualité / prix exceptionnel en plus d'être une solution efficace sans solvants et répondant à des exigences élevées de revêtement extérieurs et intérieurs. Les revêtements en poudre offrent une résistance supérieure à l'abrasion et aux intempéries, même dans des environnements corrosifs. La technologie d'application de revêtement en poudre est sans COV et fournit un flux de déchets significativement plus faible par rapport aux revêtements liquides appliqués.

## 4. Caractéristiques Techniques

### NORMES EN RÉFÉRENCE

(AAMA) American Architectural Manufacturers Association:

- AAMA 2604 - Spécification volontaire, exigences de performance et procédures de test pour revêtements organiques Haute Performance sur profilés extrudés en aluminium et panneaux
- ASTM International (ASTM):
- ASTM B 117 – Pratique standard pour tests de brouillard salin en appareil
- ASTM D 523 – Méthode d'essai standard pour la spécification de lustre
- ASTM D 968 – Méthode d'essai standard pour résistance à l'abrasion des revêtements organiques en perte de type abrasif
- ASTM D 2244 – Méthode d'essai pour le calcul des différences de couleur mesuré selon des coordonnées de couleur
- ASTM D 2247 – Pratique standard pour essai de résistance à l'eau des revêtements à 100% d'humidité relative
- ASTM D 4214 – Méthodes d'essai pour évaluer le degré de Farinage du film d'une peinture extérieure
- ASTM D 3363 – Méthode d'essai évaluant le Degré de Farinage du film d'un Revêtement Extérieur.



## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES / CHIMIQUES

Les résultats de tests AAMA 2604 ci-dessous sont basés sur des tests mécaniques et chimiques qui (sauf indication contraire) ont été réalisées dans des conditions de laboratoire sur un système à sec d'une couche à 2,4 à 3,2 mils d'épaisseur sur un substrat d'aluminium traité au chromate et sont donnés à titre indicatif seulement. Les performances réelles de revêtement en poudre dépendent des circonstances dans lesquelles le produit est appliqué et utilisé.

- Uniformité de la couleur, AAMA 2604: Passe; cohérente dans un 2 Delta E selon ASTM D 2244
- Lustre spéculaire: AAMA 2604: Passe; tolérance +/- 5 unités de spécification par ASTM D 523
- Film sec, Dureté, ASTM D 3363: Passe F minimum
- Adhésion à sec, AAMA 2604: Passe; pas de retrait du film
- Adhésion mouillée: AAMA 2604: Passe, pas de cloques
- Adhérence Eau bouillante: AAMA 2604: Passe, pas de cloques
- Résistance à l'impact, AAMA 2604: Passe; pas de retrait de la bande de film sur substrat selon 0,1 pouce (2,54 mm) de déformation
- Résistance à l'abrasion, AAMA 2604: Passe; coefficient > 20 à l'abrasion selon la norme ASTM D 968
- Résistance chimique: En général une bonne résistance aux acides, aux alcalis et huiles à à température normale
- Tests d'Acide Chlorhydrique: AAMA 2604: Passe, pas de cloques ou de changement dans l'apparence visuelle
- Résistance Mortier, AAMA 2604, test Pat de 24 h: Passe; aucune perte de film ou de changement dans l'apparence visuelle
- Résistance aux acides nitriques, AAMA 2604: Passe Delta E (Hunter) <5
- Résistance aux détergents, AAMA 2604: Passe, pas de cloques, pas de perte d'adhérence
- Résistance au Nettoyant vitres, AAMA 2604: Passe, pas de cloques ou de la perte d'un film
- Résistance à l'humidité, AAMA 2604: Passe à 3000 heures – Cloques, formation de moins de quelques-unes de la taille no. 8 selon la norme ASTM D 2247
- Résistance au brouillard salin, AAMA 2604: Passe 3000 heures à 35 °. C; Lignes de fuite de trait note 7; cloques note 8, selon la norme ASTM B 117
- Résistance aux Intempéries, Exposition de 5 ans Floride selon AAMA 2604: changement de couleur <5 Delta E selon la norme ASTM D 2244; Rétenition de lustre > 50% par ASTM D 523; Farinage - aucun au-delà de No.8 pour les couleurs, n ° 6 pour les Blancs par ASTM D 4214;

Résistance à l'érosion <10% de perte de pellicule

## AVANTAGES - DÉVELOPPEMENT DURABLE

- Aucune émission de solvant
- Produit sans aucun plomb, métaux lourds ou TGIC
- Recyclable et récupérable à 95% en application
- Aucune émission polluante quand le substrat d'aluminium est recyclé
- La Durabilité Améliorée réduit le besoin pour un nouveau revêtement appliqué sur place

## Crédits LEED CONNEXES

- LEED pour les écoles Crédits QE1 4.2 Matériaux à faibles émissions - Peintures et enduits: s'applique à des revêtements qui sont appliqués en usine et ensuite installés à l'intérieur du bâtiment

## 5. Application

### SUBSTRAT D'ALUMINIUM

L'Interpon D2000 doit être appliqué sur une surface vierge d'aluminium, de qualité architecturale aluminium. Les alliages acceptables comprennent AA6060 (AlMgSi 0,5), AA6063, AA5005, AA5053 ou équivalents appropriés.

Un aluminium recyclé, décapé ou de faible qualité peut conduire à une résistance à la corrosion en service réduite dans certaines applications. Les niveaux élevés de fer, la contamination de cuivre ou de carbone en particulier peuvent augmenter le risque de corrosion filiforme dans des atmosphères marines ou industrielles.

### PRÉTRAITEMENT

Pour une protection maximale, il est essentiel de prétraiter les composants selon les spécifications de l'AAMA préalables à l'application de l'Interpon D2000. Les composants en aluminium doivent recevoir un revêtement de conversion de chromate complète multi-étapes ou de prétraitement sans chrome approprié pour nettoyer et conditionner le substrat. Des conseils détaillés devraient être sollicités auprès du fournisseur de prétraitement.

### APPLICATION

L'Interpon D2000 peut être appliqué par un équipement de pulvérisation électrostatique manuel ou automatique. Pour des nuances solides, la poudre utilisée peut être récupérée en utilisant un équipement approprié et recyclée à travers le système de revêtement. Pour les couleurs mixtes ou certaines finitions spéciales, des conseils doit être recherchés auprès du fabricant, quant à la pertinence ou non de recyclage. Pour tous les effets spéciaux de couleur mixte, des conseils doivent être recherchés pour le rapport de mélange correct pour le rapport poudre vierge / recyclée.

## PROTECTION DES PRODUITS PEINTS

L'Interpon D2000 est un revêtement résistant et durable, cependant il est conseillé de protéger les produits enduits qui sont soumis à des dommages qui pourraient survenir lors de la fabrication, l'expédition, la manipulation, ou l'installation. La protection des angles des unités de fenêtres et des portes est recommandée. Les dommages qui ne se produisent doivent être immédiatement réparés en utilisant les procédures de réparation recommandées par AkzoNobel, de préférence avant l'installation.

## ENTREPOSAGE ET MANUTENTION DES PRODUITS PEINTS

Il est important d'entreposer et manipuler les produits peints selon les recommandations écrites du fabricant. Éviter tout contact avec des surfaces recouvertes de bandes de transport de colle.

## SCELLANT ET MASTICS

L'application de produits d'étanchéité et des adhésifs, mastics de vitrage structural pour composants d'aluminium peints en poudre est très répandue et bien établie.

Les tests de compatibilité sont généralement disponible à travers les fabricants de produits d'étanchéité, les mastics et colles vitrage structural.

## 6. Disponibilité

Les Revêtements en Poudre AkzoNobel Interpon sont fabriqués dans plus de 25 sites dans 20 pays sur les 5 continents. Ils sont disponibles par le biais des applicateurs agréés à travers le monde; veuillez contacter AkzoNobel Powder Coatings pour obtenir des informations de contact local.

## 7. Garantie

### PROGRAMME DE GARANTIE PAR NOS APPLICATEURS CERTIFIÉS

Des garanties d'application prolongée jusqu'à 20 ans pour l'intégrité du film et de 15 ans pour la couleur et de poudrage sont disponibles à partir des applicateurs certifiés d'AkzoNobel. Ces applicateurs certifiés utilisent un système de qualité selon AAMA. AkzoNobel effectue des contrôles périodiques et aléatoires pour l'approbation de ses applicateurs. Veuillez contacter nos applicateurs pour les détails des garanties disponibles.

## 8. Entretien

L'Interpon D2000 est naturellement résistant aux produits chimiques aux solvants. Cela permet de

réduire l'encrassement; la saleté n'adhérera pas facilement en surface, la tâche de nettoyage est par conséquent réduite.

## MÉTHODE DE NETTOYAGE

L'entretien habituel de produits Interpon D peut être effectué avec un produit de nettoyage approprié, suivi d'un rinçage à l'eau claire et ensuite essuyer avec un chiffon doux. Toutes les surfaces doivent être nettoyées avec un chiffon doux ou une éponge en utilisant rien de plus dur que de brosses de crin.

Si le projet est soumis à des facteurs environnementaux inhabituels dangereux, ou est proche de l'eau salée, un estuaire ou dans des environnements marins un représentant d'AkzoNobel doit être consulté.

## PRODUITS DE NETTOYAGE

Avant le nettoyage, faire l'examen de la fiche de l'agent de nettoyage. Effectuer l'entretien de routine utilisant de l'eau avec un détergent doux (pH 5 à 8). Pour les taches ou les marques, des produits de nettoyage plus puissants tels que les produits à base d'alcool, de l'essence minérale, white-spirit ou l'eau de Javel (diluée à 5%) peuvent être appliqués de manière sélective. Rincer le revêtement Interpon D immédiatement après que le produit de nettoyage a été utilisé.

En aucun cas des nettoyants abrasifs; ou de solvants de vernis, ou un nettoyant contenant des cétones ou des esters ne doivent être utilisés.

## 9. Services techniques

Des informations détaillées, y compris la documentation du produit, les rapports d'essai, les instructions d'installation, et des informations sur les applications spéciales sont disponibles par AkzoNobel.

## 10. Ressources disponibles

La section 05 05 13 (Rev 06 17 15) REVÊTEMENTS EN POUDRE APPLIQUÉS EN USINE, guide CSI format 3 pièces pour la spécification d'application de revêtements en poudre séries Interpon D est disponible à partir de AkzoNobel.





## 1. Nom du Produit

**AkzoNobel Interpon D3000 Fluoromax  
Revêtement en Poudre Architectural  
Hyper Durable**

## 2. Fabricant

Akzo Nobel Coatings Inc. – Powder Coatings  
Nashville TN 37210  
Téléphone: (615) 259-2430  
Email: [marketingservices\\_us@akzonobel.com](mailto:marketingservices_us@akzonobel.com)  
Site Web: [www.interpon.us](http://www.interpon.us)

## 3. Description

### UTILISATION ET APPLICATIONS DE BASE

Interpon D3000 Fluoromax est une nouvelle génération de revêtement en poudre architectural d'AkzoNobel qui offre des niveaux de durabilité à l'extérieur qui n'étaient précédemment réalisables qu'avec des peintures liquides de fluorocarbone.

Le D3000 combine les caractéristiques de performance de la chimie de fluorocarbone avec la durabilité, le coût et les avantages environnementaux de la poudre.

La technologie Fluoromax d'AkzoNobel offre une chimie de fluorocarbone innovante pour créer une nouvelle classe de revêtement en poudre - Hyper Durables.

Avec l'objectif spécifique d'améliorer la résistance à la dégradation par Ultra Violet (UV), la technologie permet au revêtement de conserver son apparence et ses propriétés dans des conditions les plus sévères.

Disponible dans une gamme de couleurs standard et personnalisées, des effets métalliques, et des niveaux de lustre, Le D3000 Fluoromax est une alternative technologiquement et écologiquement supérieure aux systèmes de PVF2 liquides.

### AVANTAGES

En plus d'avoir été testé stable aux attaques UV, la liaison carbone-fluor est également résistante aux produits chimiques et aux solvants. Cela réduit l'encrassement – qui est un avantage supplémentaire. La saleté n'y adhère pas facilement, la tâche de nettoyage par conséquent sera réduite. AkzoNobel a créé et breveté une technologie de chimie thermodurcissable fluoropolymère combinant un excellent aspect et une bonne adhérence dans un système en poudre en une

seule couche.

Les revêtements en poudre Interpon D3000 hyper-résistant offrent un rapport qualité / prix exceptionnel en plus d'être une solution efficace sans solvants répondant aux exigences UV les plus élevées de revêtement extérieurs. Les revêtements en poudre offrent une résistance supérieure à l'abrasion et aux intempéries, même dans des atmosphères corrosives. La technologie d'application de revêtement en poudre élimine les émissions de COV, fournit un flux de déchets significativement plus faible par rapport aux revêtements liquides boutique appliquée.

## 4. Caractéristiques Techniques

### NORMES EN RÉFÉRENCE

(AAMA) American Architectural Manufacturers Association:

- AAMA 2605 - Spécification volontaire, exigences de performance et procédures de test pour revêtements organiques Haute Performance sur profilés extrudés en aluminium et panneaux

ASTM International (ASTM):

- ASTM B 117 – Pratique standard pour tests de brouillard salin en appareil
- ASTM D 523 – Méthode d'essai standard pour la spécification de lustre
- ASTM D 968 – Méthode d'essai standard pour résistance à l'abrasion des revêtements organiques en perte de type abrasif
- ASTM D 2244 – Méthode d'essai pour le calcul des différences de couleur mesuré selon des coordonnées de couleur
- ASTM D 2247 – Pratique standard pour essai de résistance à l'eau des revêtements à 100% d'humidité relative
- ASTM D 4214 – Méthodes d'essai pour évaluer le degré de Farinage du film d'une peinture extérieure

(ISO) International Organization for Standards:

- ISO 3231 – Peintures et Vernis – Résolution : Résistance aux atmosphères humides contenant du dioxyde de soufre



## PHYSICAL/CHEMICAL PROPERTIES

Les résultats de tests AAMA 2605 ci-dessous sont basés sur des tests mécaniques et chimiques qui (sauf indication contraire) ont été réalisées dans des conditions de laboratoire sur un système à sec d'une couche à 2,4 à 3,2 mils d'épaisseur sur un substrat d'aluminium traité au chromate et sont donnés à titre indicatif seulement. Les performances réelles de revêtement en poudre dépendent des circonstances dans lesquelles le produit est appliqué et utilisé.

- Uniformité de la couleur, AAMA 2605: Passe; cohérente dans un 2 Delta E selon ASTM D 2244
- Lustre spéculaire: AAMA 2605: Passe; tolérance +/- 5 unités de spécification par ASTM D 523
- Film sec, Dureté, ASTM D 3363: Passe F minimum
- Adhésion à sec, AAMA 2605: Passe; pas de retrait du film
- Adhésion mouillé: AAMA 2605: Passe, pas de cloques
- Adhérence Eau bouillante: AAMA 2605: Passe, pas de cloques
- Résistance à l'impact, AAMA 2605: Passe; pas de retrait de la bande de film sur substrat selon 0,10 pouce (2,54 mm) de déformation
- Résistance à l'abrasion, AAMA 2605: Passe; coefficient > 40 à l'abrasion selon la norme ASTM D 968
- Résistance chimique: En général une bonne résistance aux acides, aux alcalis et huiles à température normale
- Tests d'Acide Chlorhydrique: AAMA 2605: Passe, pas de cloques ou de changement dans l'apparence visuelle
- Résistance Mortier, AAMA 2605, test Pat de 24 h: Passe; aucune perte de film ou de changement dans l'apparence visuelle
- Résistance aux acides nitriques, AAMA 2605: Passe Delta E (Hunter) <5

- Résistance aux détergents, AAMA 2605: Passe, pas de cloques, pas de perte d'adhérence
- Résistance au Nettoyant vitres, AAMA 2605: Passe, pas de cloques ou de la perte d'un film
- Résistance à l'humidité, AAMA 2605: Passe à 4000 heures – Cloques, formation de moins de quelques-unes de la taille no. 8 selon la norme ASTM D 2247
- Résistance au brouillard salin, AAMA 2605: Passe 4000 heures à 35 ° C; Lignes de fuite de trait note 7; cloques note 8, selon la norme ASTM B 117
- Résistance aux Intempéries, Exposition de 10 ans Floride selon AAMA 2605: changement de couleur <5 Delta E selon la norme ASTM D 2244; Rétenion de lustre > 50% par ASTM D 523; Farinage - aucun au-delà de No.8 pour les couleurs, n ° 6 pour les Blancs par ASTM D 4214; Résistance à l'érosion <10% de perte de pellicule
- Le test suivant est en plus AAMA 2605 des tests
- Dioxyde de soufre ISO3231 (Kesternich): Passe; pas de cloques, perte de lustre ou décoloration

## AVANTAGES - DÉVELOPPEMENT DURABLE

- Aucune émission de solvant
- Produit sans aucun plomb, métaux lourds ou TGIC
- Recyclable et récupérable à 95% en application
- Aucune émission polluante quand le substrat d'aluminium est recyclé
- La Durabilité Améliorée réduit le besoin pour un nouveau revêtement appliqué sur place

## Crédits LEED CONNEXES

- LEED pour les écoles Crédits QEI 4.2 Matériaux à faibles émissions - Peintures et enduits: s'applique à des revêtements qui sont appliqués en usine et ensuite installés à l'intérieur du bâtiment

## 5. Application

### SUBSTRAT D'ALUMINIUM

L'Interpon D3000 doit être appliqué sur une surface vierge d'aluminium, de qualité architecturale aluminium. Les alliages acceptables comprennent AA6060 (AlMgSi 0,5), AA6063, AA5005, AA5053 ou équivalents appropriés.

Un aluminium recyclé, décapé ou de faible qualité peut conduire à une résistance à la corrosion en service réduite dans certaines applications. Les niveaux élevés de fer, la contamination de cuivre ou de carbone en particulier peuvent augmenter le risque de corrosion filiforme dans des atmosphères marines ou industrielles.

## PRÉTRAITEMENT

Pour une protection maximale, il est essentiel de prétraiter les composants selon les spécifications de l'AAMA préalables à l'application de Interpon D3000. Les composants en aluminium doivent recevoir un revêtement de conversion de chromate complète multi-étapes ou de prétraitement sans chrome approprié pour nettoyer et conditionner le substrat. Des conseils détaillés devraient être sollicités auprès du fournisseur de prétraitement.

## APPLICATION

L'Interpon D3000 peut être appliquée par un équipement de pulvérisation électrostatique manuel ou automatique. Pour des nuances solides, la poudre utilisée peut être récupérée en utilisant un équipement approprié et recyclée à travers le système de revêtement. Pour les couleurs mixtes ou certaines finitions spéciales, des conseils doivent être recherchés auprès du fabricant, quant à la pertinence ou non de recyclage. Pour tous les effets spéciaux de couleur mixte, des conseils doivent être recherchés pour le rapport de mélange correct pour le rapport poudre vierge / recyclée.

Le D3000 Fluoromax est constitué de polymères de Fluorocarbène, par conséquent cette poudre ne pourra pas être appliquée avec un système PTFE à charge Tribo. Veuillez contacter le département technique d'AkzoNobel ou avec votre fournisseur d'équipements à ce sujet.

## PROTECTION DES PRODUITS PEINTS

Interpon D3000 est un revêtement résistant et durable, cependant il est conseillé de protéger les produits enduits qui sont soumis à des dommages qui pourraient survenir lors de la fabrication, l'expédition, la manipulation, ou l'installation. La protection des angles des unités de fenêtres et des portes est recommandée. Les dommages qui ne se produisent doivent être immédiatement réparés en utilisant les procédures de réparation recommandées par AkzoNobel, de préférence avant l'installation.

## ENTREPOSAGE ET MANUTENTION DES PRODUITS PEINTS

Il est important d'entreposer et manipuler les produits peints selon les recommandations écrites du fabricant. Éviter tout contact avec des surfaces recouvertes de bandes de transport de colle.

## SCELLANT ET MASTICS

L'application de produits d'étanchéité et des adhésifs, mastics de vitrage structural pour composants d'aluminium peints en poudre est très répandue et bien établie.

Les tests de compatibilité sont généralement disponibles à travers les fabricants de produits d'étanchéité, les mastics et colles vitrage structural.

## 6. Disponibilité

Les Revêtements en Poudre AkzoNobel Interpon sont fabriqués dans plus de 25 sites dans 20 pays sur les 5 continents. Ils sont disponibles par le biais des applicateurs agréés à travers le monde; veuillez contacter AkzoNobel Powder Coatings pour obtenir des informations de contact local.

## 7. Garantie

### PROGRAMME DE GARANTIE PAR NOS APPLICATEURS CERTIFIÉS

Des garanties d'application prolongée jusqu'à 30 ans pour l'intégrité du film et de 20 ans pour la couleur et de poudrage sont disponibles à partir des applicateurs certifiés d'AkzoNobel. Ces applicateurs certifiés utilisent un système de qualité selon AAMA. AkzoNobel effectue des contrôles périodiques et aléatoires pour l'approbation de ses applicateurs. Veuillez contacter nos applicateurs pour les détails des garanties disponibles.

## 8. Entretien

L'Interpon D3000 est naturellement résistant aux produits chimiques aux solvants. Cela permet de réduire l'encrassement; la saleté n'adhérera pas facilement en surface, la tâche de nettoyage est par conséquent réduite.

### MÉTHODE DE NETTOYAGE

L'entretien habituel de produits Interpon D peut être effectué avec un produit de nettoyage approprié, suivi d'un rinçage à l'eau claire et ensuite essuyer avec un chiffon doux. Toutes les surfaces doivent être nettoyées avec un chiffon doux ou une éponge en utilisant rien de plus dur que de brosses de crin.

Si le projet est soumis à des facteurs environnementaux inhabituels dangereux, ou est proche de l'eau salée, un estuaire ou dans des environnements marins un représentant d'AkzoNobel doit être consulté.

### PRODUITS DE NETTOYAGE

Avant le nettoyage, faire l'examen de la fiche de l'agent de nettoyage. Effectuer l'entretien de routine utilisant de l'eau avec un détergent doux (pH 5 à 8).

Pour les taches ou les marques, des produits de nettoyage plus puissants tels que les produits à base d'alcool, de l'essence minérale, white-spirit ou l'eau de Javel (diluée à 5%) peuvent être appliqués de manière

sélective. Rincer le revêtement Interpon D immédiatement après que le produit de nettoyage a été utilisé.

En aucun cas des nettoyeurs abrasifs; ou de solvants de vernis, ou un nettoyeur contenant des cétones ou des esters ne doivent être utilisés.

### **9. Services techniques**

Des informations détaillées, y compris la documentation du produit, les rapports d'essai, les instructions d'installation, et des informations sur les applications spéciales sont disponibles par AkzoNobel.

### **10. Ressources disponibles**

La section 05 05 13 (Rev 06 17 15) REVÊTEMENTS EN POUDRE APPLIQUÉS EN USINE, guide CSI format 3 pièces pour la spécification d'application de revêtements en poudre séries Interpon D est disponible à partir de AkzoNobel.

