

Техническое описание

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon PZ AL112JR

Описание продукта	AL112JR представляет собой цинкосодеждающий грунт, предназначенный для обеспечения повышенной защиты от коррозии мягкой стали, Он был разработан в качестве грунта перед нанесением порошковыми покрытиями серий Interpon D1000, Interpon D2000, Interpon 600 и Interpon 800. В этом техническом описании AL112JR, покрытый верхним слоем, называется "Interpon PZ system".		
Свойства покрытий	Химическая основа	Термореактивное эпоксидное связующее, обогащенное цинком	
	Внешний вид	Гладкий	
	Цвет	Серый	
	Блеск (60°)	50-60 единиц	
	Рекомендуемая толщина нанесения (мкм)	50 - 100 мкм	
	Плотность (g/cm³)	1.9-2,0 г/см ³	
	Нанесение	Электростатическое	
	Условия хранения	Сухое прохладное место, ниже 30°C	
	Срок годности	12 месяцев	
	Режим полимеризации	5 минут при 180°C (Неполное отверждение) 20 минут при 180°C (Полное отверждение – AL112JR подходит для полного отверждения перед нанесением верхнего слоя)	
Условия испытаний	Результаты, показанные ниже, основаны на механических и химических тестах, которые (если не указано дополнительно) были проведены в лабораторных условиях и приведены только для информационных целей. Фактические эксплуатационные характеристики покрытий будут зависеть от обстоятельств, при которых используется продукт.		
	Подложка	0.6 мм Сталь	
	Предподготовка	Холодное обезжиривание трихлорэтиленом	
	Толщина грунта	Грунт 50-60 мкм Верхний слой 55 – 75 мкм	
	Условия отверждения (с верхним покрытием)	5 минут при 180°C (Температура металла) 20 минут при 180°C (Цикл отверждения полиэстера)	
	Верхний слой	Interpon D1036 / D2525 Ral 9010 60-80 мкм	
Механические тесты	Изгиб	ISO 1519	Пройдено 5 мм (Грунт) Пройдено 5 мм (Система)

	Адгезия	ISO 2409 (2мм крестообразный)	Класс 0 (Грунт) Класс 0 (Грунт + Покрытие)
	Эриксен тест	ISO 1520	Пройдено 5 мм (Грунт) Пройдено 5 мм (Система)
	Удар тест	ISO 6272	25 кг·см (Грунт) 25 кг·см (Система)
Коррозионные тесты на мягкой стали	Система Interpon PZ обеспечивает превосходную защиту от коррозии на поверхности, на которую она наносится. Однако эффективность этой защиты зависит от поверхности, ее подготовки перед нанесением покрытия и нанесенного верхнего слоя. При наличии проникающих повреждений через систему покрытия к подложке могут быть локализованы признаки коррозии там, где произошло повреждение, но это не повлияет на адгезию пленки к прилегающей поверхности. Interpon PZ значительно ограничивает степень распространения коррозии в случае повреждения покрытия.		
	Нейтральный Соляной Туман	ISO 9227	Результаты отображены в таблице 1 в Приложении
Пред-подготовка	<p>Для максимальной защиты очень важно, чтобы AL112JR наносился на чистую, сухую, не содержащую оксидов поверхность черного металла, а затем на него наносилось верхнее покрытие Interpon. Подготовка поверхности зависит от типа поверхности, ее состояния и требуемых эксплуатационных характеристик. Для хорошей защиты от коррозии рекомендуется следующее:</p> <p>Дробеструйная обработка</p> <ul style="list-style-type: none"> · По крайней мере до SA 2.5 в соответствии с ISO 8501.1, 1998 (F) · шероховатость, эквивалентная B9a, B10b или B10a (Rz 35-65 мкм; Ra 6 – 10 мкм) с использованием Rutogest n°3 КЭШ, в соответствии с NFE 05051 (1981) <p>и/или</p> <p>Обезжиривание и Фосфатирование</p> <ul style="list-style-type: none"> · С последующей пассивацией, промывкой деминерализованной водой и сушкой. · Следуйте процедурным рекомендациям поставщика предварительной обработки 		
Нанесение	<p>AL112JR может наноситься ручным или автоматическим электростатическим распылителем. Трибо нанесение не рекомендуется. Параметры ниже даны только для информации:</p>		
	Условия нанесения	<p>Давление флюидизирующего воздуха: 1.5кг/см² первоначально, затем 1кг/см²</p> <p>Давление транспортирующего воздуха: 0.5 - 0.8 кг/см</p> <p>Рекомендуемое напряжение: 65 к 70кВ</p>	
	Пределы отверждения	<p>Перед нанесением верхнего слоя AL112JR должен быть полимеризован или частично полимеризован в соответствии с рекомендуемыми режимами. Температура</p>	

	<p>объекта не должна быть ниже 110°C или выше 220°C.</p> <p>Грунт должен быть отвержден в конвекционной печи или в печи с инфракрасным нагревом, при температуре воздуха не выше 220°C.</p>
Рекомендуемая толщина нанесения	70-120 мкм Защитные свойства связаны с соблюдением рекомендованной толщины.
Рекуперация	<p>Перед использованием в производстве необходимо провести испытания с применением соответствующего рекуперационного оборудования. Следует обратить внимание на соотношение нового порошка, необходимо использовать как минимум 80%.</p> <p>Распылительные форсунки должны очищаться каждые 30 мин.</p>

Примечание: Несоблюдение рекомендуемых условий может повлиять на адгезию верхнего слоя и вызвать снижение защитных свойств системы Interpon PZ. По возможности следует избегать ручные операции с частями, покрытыми **AL112JR**. Если без ручных операций не обойтись, то обращаться с окрашенными деталями нужно только в чистых безворсовых рукавицах

Нанесение верхнего слоя

Верхнее покрытие должно быть нанесено на **AL112JR** на том же заводе в течение 12 часов после нанесения грунта. Если задержка превысила 12 часов, окрашенные части должны быть нагреты до 120-150°C в течение 10 минут. Задержка не должна превышать 24 часов.

В случае задержки обратитесь к параметрам нанесения верхнего слоя по TDS.

Для обеспечения целостности системы, как оптимальных эксплуатационных характеристик, вся система должна быть полимеризована в соответствии с рекомендованными условиями отверждения верхнего покрытия. Полимеризация должна проводиться в конвекционной печи или в печи с инфракрасными нагревателями. Там должно быть равномерное распределение температуры внутри печи.

Примечание: Несоблюдение рекомендуемых условий отверждения может привести к изменению цвета и блеска, а также к ухудшению защитных свойств системы. Подробный протокол по применению системы предоставляется по запросу

Исправление повреждений

Любое повреждение системы Interpon PZ должно быть исправлено, как можно быстрее.

Подготовка поверхности

Поврежденные места должны быть чистыми и свободными от смазки и ржавчины. Отшлифовать место шлифовальной шкуркой 600 вплоть до подложки. До перекраса область должна быть полностью очищена от пыли и протерта неагрессивным растворителем.

Нанесение

Для ремонта рекомендуется использовать двухслойную жидкую окрасочную систему, рекомендованную Международными Защитными Покрытиями:

1-й слой: обогащенный цинком двухкомпонентный грунт, Interzinc 72

2-й слой: двухкомпонентное полиуретановое покрытие, Interthane 990

Меры безопасности

Пожалуйста, обратитесь к Паспорту Безопасности (MSDS)

Ограничения

ВАЖНО: Информация в данном описании предоставлена только для информационных целей и не является исчерпывающей и основывается на современном состоянии наших знаний и на действующих законах. Любой потребитель, использующий продукт иначе, чем указано в данном описании, без получения письменного подтверждения от нас о возможности такого использования, не получает никаких гарантий, и делает это на свой риск. Это всегда ответственность пользователя, чтобы принять все необходимые меры для выполнения требований, изложенных в местных правилах и законодательствах. Всегда читайте Паспорт безопасности и Техническое описание по данному продукту, если таковые имеются. Мы пытаемся давать наиболее точное описание продукта и наилучшие условия его использования (в этом листе или иной форме) и всех остальных факторов, сопутствующих процессу его нанесения и применения. Однако, мы не имеем прямого контроля за соблюдением всех этих условий, поэтому, если не было заключено дополнительного письменного соглашения, мы не предоставляем никаких гарантий и не несем ответственности за использование продукта и результаты, которые оно повлекло за собой. Все поставляемые продукты и технические рекомендации регламентируются нашими стандартными условиями продажи. Вы должны запросить копию этого документа и тщательно изучить ее. Информация, содержащаяся в этом документе, подлежит изменению время от времени в свете нашего опыта и политики постоянного развития. Это ответственность пользователя, ознакомиться с этими данными перед применением продукта.

Фирменные наименования, упомянутые в настоящем документе, являются торговыми марками или имеют лицензии на AkzoNobel.

Приложение 1: Таблица производительности Нейтральный Солевой Спрей

Система покрытий		Interpon Redox PZ / AL112JR + Interpon D1036			
Условия	Подложка	Сталь 2мм			
	Подготовка поверхности	Цинковое фосфатирование Bonder 26S/80/0C			
	AL112JR толщина	50 - 60 мкм			
	Interpon D 1036 толщина	55 – 65 мкм			
	Adhesion on surface before test	Class 0			
Нейтральный Соляной Туман ISO 9227	Время	Место нахождения	Коррозия	Пузыри	Адгезия
	1 000 часов	Надрез	XXX	Размер: 3 Степень: 2-3	Потеря 4 мм
		Поверхность	Ri 0	Нет	Класс 0
	3 000 часов	Надрез	XXX	Размер: 2 & 4 Степень: несколько пузырей	Потеря 4 мм
		Поверхность	Ri 0	Нет	Класс 0

ООО «Акзо Нобель Лакокраска» 142603, Россия, г. Орехово-Зуево, Ул. Совхозная 38

Тел.: (+7 495) 4117350, Факс: (+7 495) 4118420 www.interpon.com, www.interpon.ru

Interpon - зарегистрированная торговая марка концерна AkzoNobel