

## Interpon 700 XTR

**Описание:** **Interpon 700 XTR** является серией гибридных эпокси-полиэфирных порошковых красок, характеризующихся улучшенными цветовыми характеристиками, устойчивостью к ультрафиолетовому свету и к повышенным температурам по сравнению с серией **Interpon 100** (эпоксидные краски) при сохранении оптимального сочетания декоративных и защитных свойств. Краски серии **Interpon 700 XTR** специально созданы для нанесения очень тонким слоем (25-35 микрон). Краски серии **Interpon 700 XTR** доступны в полном ассортименте цветов и типов поверхностей: глянцевые, с уменьшенным глянцем, или могут быть созданы с учетом пожеланий заказчика.

<b>Свойства красок:</b>	<b>Химический тип</b>	Эпокси-полиэфирный
	<b>Размер частиц</b>	Подходит для электростатического нанесения
	<b>Плотность</b>	1.2-1.7 г/см <sup>3</sup> , в зависимости от цвета
	<b>Хранение</b>	Прохладное сухое место, до 35°C
	<b>Срок хранения</b>	12 месяцев
	<b>Код продажи</b>	Серия <b>E-9</b>
	<b>Режим отверждения (*)</b> (температура окрашиваемого объекта)	20 минут при 180°C 15 минут при 190°C

(\*) - Для полностью матовых красок прибавить 5 минут.

Режимы для быстро отверждаемых красок (HR) - см. на следующей странице.

**Условия тестирования:** Результаты исследований, показанные ниже, основаны на механических и химических тестах, которые (если не указано дополнительно) были проведены в лабораторных условиях и приводятся только для информационных целей. Результаты и характеристики краски зависят от условий, в которых она была нанесена.

<b>Подложка</b>	Механические тесты: полированная сталь Химические тесты и тесты на долговечность покрытия: сталь
<b>Предварительная обработка</b>	Фосфат цинка
<b>Толщина покрытия</b>	30 микрон
<b>Режим отверждения</b>	6 минут при 200°C (температура объекта)

<b>Механические тесты:</b>	<b>Гибкость</b>	BS3900-E11 (конический пробойник)	пройдено, 3 мм
		ISO 1519/73 (E) (цилиндрический пробойник)	пройдено, 3/16"
	<b>Адгезия</b>	BS3900-E6 (2 мм сетчатый надрез)	пройдено, класс 0
		DIN 53151 (2 мм сетчатый надрез)	пройдено, GT0 > 95%
	<b>Изгиб по Эриксену</b>	BS3900-E4	пройдено, >6 мм
	<b>Твердость</b>	BS3900-E2 (2000 грамм)	пройдено, без изменений в материале
		ASTM D 3363/74 (карандаш)	пройдено, H – 2H
	<b>Удар</b>	BS3900-E3	пройдено, 3 Дж прямой-обратный
	UNI 8901	пройдено, 30 кг × см прямой-обратный	

**Химические тесты и тесты на долговечность покрытия:** Для металлизированных красок, содержащих алюминиевые, медные или бронзовые пигменты, в приведенных ниже тестах может произойти снижение металлического эффекта при сохранении общих защитных и антикоррозионных свойств порошкового покрытия.

<b>Соляной туман</b>	ASTM B117 (500 часов)	пройдено, без следов коррозии за пределами 3 мм от надреза.
<b>Влажная камера</b>	BS3900-F2 (1000 часов)	пройдено, без отслаивания и потери блеска

# Interpon 700 XTR

<b>Погружение в дистиллированную воду</b>	BS3900-F7 (240 часов)	пройдено, без отслаивания и потери блеска
<b>Долговечность при использовании на открытом воздухе</b>	Меление и некоторое изменение цвета покрытия может происходить через 6 месяцев постоянного пребывания изделия вне помещения. Защитные свойства не затрагиваются. Данные краски не рекомендованы для использования на открытом воздухе.	
<b>Стабильность цвета при повышенных температурах</b>	Хорошая - удовлетворительная для непрерывного использования при температуре вплоть до 125°C	
<b>Химическая стойкость</b>	Обычно наблюдается высокая стойкость ко всем низкоконцентрированным кислотам и щелочам или маслам при нормальных температурах.	

**Предварительная обработка поверхности:** Алюминиевые, стальные или оцинкованные поверхности перед окраской должны быть очищены и обезжирены. Железное фосфатирование и особенно фосфатирование цинком железных сплавов повышает стойкость окрашенных изделий к коррозии. Алюминиевые сплавы могут потребовать предварительного хроматирования.

**Нанесение:** Краски серии **Interpon 700 XTR** могут наноситься ручным или автоматическим электростатическим оборудованием. Неиспользованная краска может быть рекуперирована и использована повторно с помощью соответствующего оборудования. Для металликков следует избегать рекуперации краски. Для красок со "специальными эффектами" любое изменение процесса нанесения (трибо/электростатика, напряжение) могут повлечь за собой отклонения во внешнем виде конечного покрытия. Поэтому параметры нанесения должны подбираться в зависимости от типа изделия и для каждой партии краски с целью получения покрытия, соответствующего нашему цветовому стандарту.

**Дополнительная информация:** Также существуют **Interpon 700HR XTR** (быстро отверждаемые) порошковые краски, используемые для получения покрытий при более низких температурах отверждения или для уменьшения периода пребывания изделия в печи.

<b>Код продажи</b>	Серия <b>F-9</b>
<b>Режим отверждения</b> (температура объекта)	15 минут при 160°C 5 минут при 180°C
<b>Срок хранения</b>	12 месяцев

За дополнительной информацией по порошковым краскам серии **Interpon 700HR XTR** и по свойствам покрытий - просьба обращаться в компанию Akzo Nobel.

## Меры безопасности:

Этот продукт предназначен для использования обученным персоналом в промышленных условиях и не может быть использован без учета данных о безопасности и защите здоровья, приведенных в соответствующих документах фирмы Akzo Nobel, которые предоставляются покупателю. Если по каким-либо причинам копия экземпляра соответствующего документа недоступна, покупатель должен связаться с компанией Akzo Nobel перед началом использования продукта. Минимальными мерами безопасности при обращении с порошковыми красками являются следующие: все виды пыли являются респираторными раздражителями, поэтому необходимо избегать вдыхания пыли и испарений, появляющихся при обжиге краски в печи. Необходимо предпринять шаги по исключению контакта кожных покровов с краской, но в случае попадания краски на незащищенную кожу необходимо смыть её с помощью воды и мыла. В случае попадания в глаза промыть чистой водой и обратиться за консультацией к врачу. Облака пыли, образованные любой мелкодисперсной органической субстанцией (в том числе порошковой краской), могут воспламениться от открытого огня или электрической искры. Пыль и краска не должны осаждаться на предметах в помещении. Устройство для сбора пыли должно быть рассчитано на внезапное воспламенение пыли. Всё использованное оборудование должно быть заземлено для предотвращения накопления статического заряда. Пользователем продукта рекомендуется действовать в соответствии с общими указаниями по технике безопасности при работе с порошковыми красками (Code of Safe Practices), которые были опубликованы Британской Федерацией Порошковых Красок и могут быть предоставлены по запросу клиента. Детальную информацию можно также взять из паспорта безопасности (MSDS)

## Ограничение:

Информация в данном описании предоставлена только для информационных целей и не является исчерпывающей. 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. Мы пытаемся давать наиболее точное описание продукта и наилучших условий 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.

Akzo Nobel Coatings Spa - Via Silvio Pellico, 8 - 22100 Como - Italy  
Tel: ++39.031.345 111 - Fax: ++39.031.345 352: [Akzo.Nobel.Powder.Italia@Interpon.com](mailto:Akzo.Nobel.Powder.Italia@Interpon.com) - [www.Interpon.com](http://www.Interpon.com) - [www.Interpon.it](http://www.Interpon.it)  
Interpon - торговая марка компании Akzo Nobel