

Alesta® AP

Polyester Architektur AQ QualiSteel

AQ70021101820 RAL 1018 ZINC YELLOW

Architektur Polyester ist eine dauerhafte TGIC / PT91x-freie und bleifreie Polyesterpulverbeschichtung, die speziell für die Anwendung von galvanisierten und verzinkten thermisch gespritzten Stahlsubstraten entwickelt wurde. Architektur Polyester erfüllt die Anforderungen der Bauindustrie dank seiner sehr guten Witterungsbeständigkeiten und mechanischen Eigenschaften.



Eigenschaften

- Seidenglänzend Glatt
- Unifarbtan
- Corona
- Antigassing
- Niedrigtemperatur

Farbkarte

- RAL 841-GL

Anwendungsgebiete

- Beleuchtungseinrichtung und Baumaschinen
- Industrielle Anwendung im Außenbereich z. B. Landmaschinen, Gartenmöbel, Zäune, Elektroindustrie
- Zaunbeschichtung
- Schutz und Verzierung im Innenbereich



Zulassungen

Qualisteelcoat PE-0124, PE-0125, PE-0126



- Dieser Pulverlack erfüllt die europäischen Richtlinien "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU und 2015/863/EU (RoHS)
- Einstufung A2 (nicht brennbar) des Brandverhalten nach NF EN 13501-1 + A1: 2013



Spezielle Anwendungsberatung

- Diese Farbe hat eine eingeschränkte Deckkraft. Daher muss die Farbübereinstimmung der beschichteten Teile vom Beschichter beurteilt werden.

Die unten aufgeführten Produkteigenschaften wurden unter Laborbedingungen geprüft und erreicht. Die aktuellen Eigenschaften unter Produktionsbedingungen wie Glanz, Farbton und Oberfläche können je nach Applikation variieren.



Bedingungen

- | | |
|--|--|
| • Einbrennbedingungen (Objekttemperatur) | 12 min @ 170°C |
| • Untergrund | 2,5 mm galvanisierter/thermisch verzinkter Stahl |
| • Schichtdicke | 70 ± 10 µm |
| EN ISO 2360 | |

Physikalische Eigenschaften

- | | |
|-----------|------------|
| • Dichte | 1,47 g/cm³ |
| berechnet | |



Materialcharakteristik / Oberflächeneigenschaften

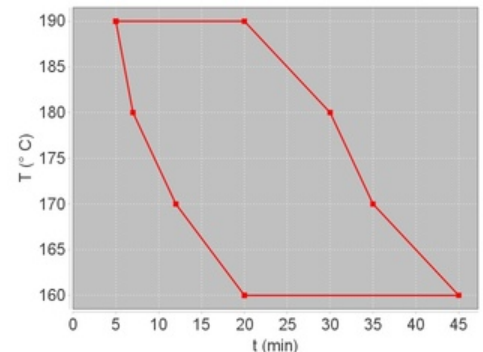
Glanz @ 60° EN ISO 2813	70 ± 10
Schlagfestigkeit (direkte Schlagprüfung) EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Haftung EN ISO 2409	GTO
Neutraler Salzsprühtest 1000 Std. EN ISO 9227	Zinksubstrat: Korrosion ≤ 1mm, Delaminierung ≤ 8mm, Haftung ≤ GT1, Keine Blasenbildung, kein Rosten
Schwitzwassertest 480 Std. EN ISO 6270-2	Keine Blasenbildung, kein Rosten
Mörtelbeständigkeit EN 12206-1	Keine Veränderung (gemäß den Anforderungen der Qualicoat)
Bewitterung - Florida EN ISO 2810	1 Jahr, Restglanz ≥ 50%, Farbtonveränderung ΔE: Gemäß Qualisteelcoat Anforderung
Kurzbewitterung - Xenon Lampe EN ISO 16474-2	1000 Std., Restglanz ≥ 50%, Farbtonveränderung ΔE: Gemäß Qualisteelcoat Anforderung



Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)

Kann mit folgenden Methoden eingebrannt werden: IR, Umluft, Kombinationsöfen. Schnellen Temperaturanstieg vermeiden. Bei Verwendung von Gasöfen ohne Wärmetauscher (direkte Flamme) kann es zur Farbtonänderung durch die Verbrennung der Gaskomponenten kommen. Für spezielle Beratung kontaktieren Sie uns.

20-45 min @ 160°C
12-35 min @ 170°C
7-30 min @ 180°C
5-20 min @ 190°C



Lagerstabilität

36 Monate/35°C
Haltbarkeit des Materials bei Lagerung in geschlossenem Polyethylensack in kühler und trockener Umgebung.



Vorbehandlung

- Die Korrosionsbeständigkeit kann durch die Verwendung unserer Alesta® ZeroZinc-Schutzprimer weiter verbessert werden (bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen).
- Die Eignung der Oberflächenvorbereitung sollte geprüft werden durch den Beschichter vorab unter Anwendung geeigneter Prüfmethode. Es sollte auf die Richtlinien von Qualisteelcoat verwiesen werden.
- Feuerverzinkter Stahl: Sowohl die chemische Vorbehandlung als auch die mechanische Oberflächenvorbereitung sind mit AQ QualiSteel kompatibel. Beim thermischen Zinkspritzen kann je nach Oberflächenaspekt ein Schleifen erforderlich sein. Die Oberflächenvorbereitung sollte entsprechend der Art des Untergrunds und der geforderten performance ausgewählt werden.



Verarbeitung

- Dieses Produkt darf nicht mit anderen Pulverlacken vermischt werden.
- Der Untergrund muss vor der Applikation gut gereinigt werden.
- Die Applikation kann sowohl manuell als auch mit der automatischen Pulverpistole erfolgen.
- Schichtdicken: die Applikation der Schichtdicke ist abhängig von der Geometrie des Bauteils in Zusammenhang mit der geforderten Spezifikation. Es obliegt der Verantwortung des Verarbeiters in seiner Anlage die geforderte Schichtdicke auf dem Bauteil zu erzielen. Einige Farbtöne müssen bei erhöhten Schichtdicken appliziert werden um die volle Deckkraft und somit homogene Farbausprägung zu erreichen. Unterhalb dieser Grenzen kann es zu Farbtonvariationen aufgrund schwankender Schichtdicken kommen.
- Trotz der größten Sorgfalt im Herstellungsverfahren von Effektpulvern, kann es prozessbedingt zu Metalleffektvariation zwischen einzelnen Chargen kommen. Deshalb empfehlen wir für die Verarbeitung von Metallic- und Effektpulver, beim Einsatz auf unterschiedlichen Bauteilen, die an einem Objekt verbaut werden, nur eine Charge zu verwenden. Unterschiede im Erscheinungsbild bei Effekt-Pulvern können insbesondere bei Metallic-, Pearl-, Speckled-, Struktur-Pulver und in Kombinationen von diesen auftreten. Diese Unterschiede sind ausgeprägter auf großen Flächen wie zum Beispiel auf Fassadenelementen, Flachpanelen usw.
- Pulverrückführung: für Uni-Farben bis zu 30% möglich. Bei speziellen Oberflächen (z.B. Metallics, Perl- oder Spreneffekt), finden Sie Informationen auf unserer Homepage und im Handbuch „SIB (Service Information Bulletin) Pulverlacke mit Metallic Effekt“.



Kommentare

- Bestimmte Chemikalien oder hauseigene Reinigungsprodukte können zu Oberflächenveränderungen des Beschichtungsbildes führen. Wir empfehlen vor Anwendung diese zu testen.
- Wenn die Beschichtung zusätzlichen Prozessen unterworfen wird (wie Bedrucken, Etikettieren, Überlackieren, Kanten /Biegen, Kleben, Auftragen von Dichtungsmassen oder irgendeiner anderen Nachbehandlung), sollten vorab geeignete Tests durchgeführt werden, um die Anwendbarkeit zu bestätigen. Prototypen sollten unter Bedingungen hergestellt werden, die für den endgültigen Produktionsprozess repräsentativ sind.
- Beschichtete Teile sollten erst nach dem vollständigen Abkühlen mit geeigneten Materialien, die frei von Weichmachern sind, verpackt werden. Verpackte Teile sollten unter Dach gelagert werden, um die Bildung von Kondenswasser zu vermeiden (z. B. unter Kunststofffolie), was zu dauerhaften Flecken auf der Oberfläche der Beschichtung führen kann.
- Bitte kontaktieren Sie uns bei speziellen Fragen.



Sicherheit

Vor Verwendung das Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen.

Die hierin enthaltenen Informationen entsprechen unserem Kenntnisstand am Tag der Veröffentlichung. Wir behalten uns vor, die Informationen zu ändern, sofern neue Erkenntnisse und Erfahrungen erhältlich sind. Die hierin enthaltenen Daten entsprechen den gewöhnlichen Produkteigenschaften und beziehen sich ausschließlich auf das jeweilige Material; die Daten können unter Umständen nicht gelten, sofern die Materialien in Kombination mit anderen Materialien, Zutaten oder in anderen Prozessen genutzt werden, sofern nicht ausdrücklich anderweitig angegeben. Die Daten sind nicht gedacht, Spezifikationsgrenzen festzulegen oder als Grundlage für ein Design. Auch können Tests die vom Anwender durchzuführen sind, nicht ersetzt werden, um sich von der Eignung eines Material für einen bestimmten Zweck zu überzeugen. Da Axalta nicht alle Variationen des endgültigen Gebrauches berücksichtigen kann, übernimmt Axalta keine Gewährleistung und keine Haftung im Zusammenhang mit der Nutzung der Informationen. Diese Publikation stellt keine Lizenz von Patentrechten oder eine Empfehlung zur Verletzung von Patentrechten dar.

Copyright © 2023 Axalta Coating Systems, LLC und seine Tochtergesellschaften. Alle Rechte vorbehalten. Das Axalta Logo, Axalta™, Axalta Coating Systems™ und alle Produkte mit ® oder ™ sind gesetzlich geschützte Warenzeichen oder Warenzeichen von Axalta Coating Systems, LLC oder seiner Tochtergesellschaften. Axalta Warenzeichen dürfen nicht genutzt werden in Verbindung mit Produkten oder Services, welche nicht Axalta Produkte oder Services sind.