

Alesta® IP

Polyester Industrial IE Semi Gloss

IE60007204927 SCANIA NO 1346692 SUB GREY

Polyester Industrial ist ein Pulverlacksystem auf Basis von Polyesterharzen. Die Serie besteht aus einer Auswahl von Pulverlacken für die industrielle Anwendung, bei denen die Dekoration und der Schutz aller Arten von industriellen Metalluntergründen im Vordergrund stehen. Geeignet für die Außen- und Innenanwendung. Diese Produkte zeichnen sich durch eine gute Witterungsbeständigkeit sowie sehr gute mechanische Eigenschaften aus. IE60007204927 wurde entwickelt um die Anforderungen der Scania 4113 zu erfüllen.



Eigenschaften

- Seidenglänzend Glatt
- Unifarbtone
- Corona

Anwendungsgebiete

- Schutz und Verzierung im Innenbereich
- Beleuchtungseinrichtung und Baumaschinen
- Schaltschränke
- Industrielle Anwendung im Außenbereich z. B. Landmaschinen, Gartenmöbel, Zäune, Elektroindustrie
- Haushaltsgeräte und Industrieanlagen
- Anwendung im Innenbereich z. B. Regal, Büromöbel, Partitionierung, Weißware



Zulassungen

UL 1332

MH45216 (Fr)



- 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 13501-1:2018

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) | 10 min @ 190°C |
| • Untergrund | 0,8 mm Stahl Bleche |
| • Schichtdicke | 80 ± 10 µm |

EN ISO 2360

Physikalische Eigenschaften

- | | |
|-----------|-----------|
| • Dichte | 1,6 g/cm³ |
| berechnet | |



Materialcharakteristik / Oberflächeneigenschaften

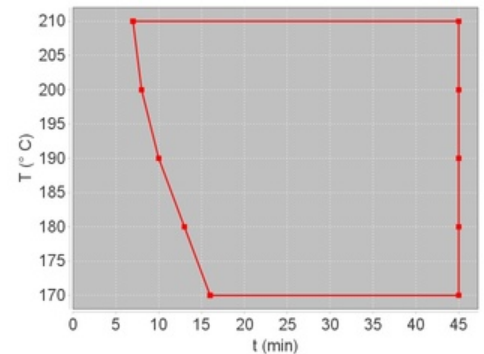
Glanz @ 60° EN ISO 2813	65 ± 5
Haftung EN ISO 2409	GTO
Schlagtiefung EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Haftung - Ritzhärtestest Scania STD 2239	S-Grade 0, W-Grade 0
Hochdrucktest Scania STD 4234	S-Grade ≤3, W-Grade ≤3
Beschleunigter Korrosionstest für 6 Wochen Scania STD 4319	≤ 3 mm, Ri 0
Adhesion - Cross-cut test ISO 2409	S-Grade ≤1, W-Grade ≤1



Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)

Kann mit folgenden Methoden eingebrennt 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.

16-45 min @ 170°C
13-45 min @ 180°C
10-45 min @ 190°C
8-45 min @ 200°C
7-45 min @ 210°C



Lagerstabilität

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



Vorbehandlung

- Auf Aluminium, Stahl und galvanisiertem Stahl: Sowohl chemische als auch mechanische Vorbehandlungen sind für Alesta® IP geeignet. Die Vorbehandlung richtet sich nach der Art des Untergrundes sowie des zu erreichenden Korrosionsschutz.
- Auf Stahl und feuerverzinktem galvanisiertem Stahl kann unser Alesta® ZeroZinc Korrosionsschutz Primer verwendet werden (bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen).
- Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethode vom Verarbeiter geprüft 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 Kunststoffolie), 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.