Alesta® AP
Polyester Architektur AE Gloss
AE80016600320 RAL 6003 OLIVE GREEN

Architekturpolyester sind wetterfeste TGIC- und bleifreie Pulverlacke, welche speziell für die Applikation auf Aluminiumprofilen und -blechen, Stahl und verzinkten Stahl entwickelt wurden. Architekturpolyester entsprechen dank der exzellenten Wetterbeständigkeit und der mechanischen Eigenschaften den Anforderungen der Bauindustrie.

Eigenschaften
- Glänzend Glatt
- Unifarbton
- Tribo/Corona

Farbkarte
- RAL 841-GL

Anwendungsgebiete
- Aluminiumprofile und Bleche
- Veranden, Türen, Fensterrahmen, Fassaden
- Stadtmobiliar
- Stahl oder verzinkter Stahl für Verkleidungen

Zulassungen

Qualicoat	Class 1: P-0634, P-0399, P-0770, P-0801, P-1662
GSB	Florida 1: 171m
Marine	CE 2690 (MED), CE 8517 (MCA)
ACQPA*	42502

- QUALICOAT zugelassenes Produkt
- QUALICOAT ist ein Qualitätssiegel für lizenzierte Beschichter
- Dieser Pulverlack erfüllt die europäische Richtlinien "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65 /EU und 2015/863/EU (RoHS)
- Entspricht der AAMA 2603-15
- Dieses Produkt erfüllt die EN 12206-1 (vorher BS 6496), EN 13438 (vorher BS 6497)
- 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)	12 min @ 180°C
Untergrund	0,8 mm AA5005 Aluminium Bleche (AA6060 oder AA6063 für Essig-Salz-Spray)
Schichtdicke EN ISO 2360	70 ± 10 µm

Physikalische Eigenschaften

Dichte berechnet	1,47 g/cm³

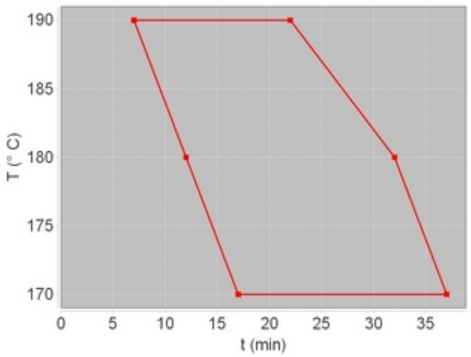
Materialcharakteristik / Oberflächeneigenschaften

Glanz @ 60° EN ISO 2813	85 ± 5
Schlagtiefung EN ISO 6272 / ASTM D2794	2,5 Nm / 22 inch-pound
Haftung EN ISO 2409	GT0
Buchholzhärte EN ISO 2815	80
Erichsen-Tiefung EN ISO 1520	5 mm
Zylindrische Biegeprüfung EN ISO 1519	5 mm
Kratz- und Scheuerbeständig (Martindale) CEN/TS 16611 (gemäß Qualicoat)	Restglanz 50-70 %
Kesternich (SO2) 30 Zyklen EN ISO 3231	Keine Änderung
Saurer Salzsprühtest 1000 Std. EN ISO 9227	Maximale Unterwanderung von 16 mm² über eine gesamte Ritzlänge von 10 cm
Kochtest	Keine Defekte oder Ablösungen nach 2 Std.
Schwitzwassertest 1000 Std. EN ISO 6270-2	Keine Blasenbildung
Mörtelbeständigkeit EN 12206-1	Keine Veränderung (gemäß den Anforderungen der Qualicoat)
Bewitterung - Florida EN ISO 2810	1 Jahr, Restglanz ≥ 50%, Farbtonveränderung ΔE: Gemäß Qualicoat Anforderung, Farbtonveränderung ΔL*, ΔC*: Gemäß GSB
Kurzbewitterung - Xenon Lampe EN ISO 16474-2	1000 Std., Restglanz ≥ 50%, Farbtonveränderung ΔE: Gemäß Qualicoat Anforderung
Kurzbewitterung - UVB-313 EN ISO 16474-3	300 Std., Restglanz ≥ 50%

Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)

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

7-22 min @ 190°C
12-32 min @ 180°C
17-37 min @ 170°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 (inkl. voranodisiertes Aluminium) als auch mechanische Vorbehandlungen sind für Polyester Architektur 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 Prüfmethoden vom Verarbeiter geprüft werden. In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die die Richtlinien von Qualicoat, GSB und Qualisteelcoat.

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 Sprenkeleffekt), 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.
- Zum nachhaltigen Schutz und Erhalt der mit Polyester Architektur Pulverlack beschichteten Teile ist es wichtig, die Empfehlungen zu beachten.
- Darüber hinaus können funktionelle Eigenschaften nur bei korrekter Durchführung der Vorbehandlung gewährleistet werden.
- 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.

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 © 2024 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.