

Alesta® EP

Antikorrosions Primer EP Primer

EP90017275721 FUNCTIONAL PRIME ± RAL 7030

Alesta® Functional Prime ist ein Korrosionsschutz-Primer für eisen- und nicht-eisenhaltige Metalle. Die Formulierung gewährleistet die Überlackierbarkeit mit von uns empfohlenen Decklacken aus der Alesta® Reihe (Alesta® IP, AP, SD). Alesta® Functional Prime isoliert das Substrat von seiner Umgebung, mit dem Ergebnis einer verbesserten Korrosionsbeständigkeit.



Eigenschaften

- Glänzend Glatt
- Unifarbtön
- Tribo/Corona

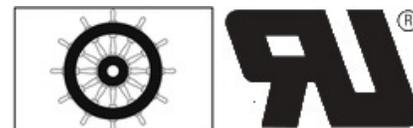
Anwendungsgebiete

- Schutz und Verzierung im Innenbereich
- Gas- oder Flüssigkeitsbehälter, Rohrleitungen, Stahlkonstruktion, Lastkraftwagen, Anhänger & Autoteile



Zulassungen

Marine	CE 2690 (Fr)
UL	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 + A1: 2013

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) | 7 min @ 180°C |
| • Untergrund | 0,8 mm Eisenphosphatiert + Passiviert Stahl Bleche |
| • Schichtdicke | 60 ± 10 µm |
| EN ISO 2360 | |

Physikalische Eigenschaften

- | | |
|-----------------------|------------|
| • Dichte
berechnet | 1,54 g/cm³ |
|-----------------------|------------|



Materialcharakteristik / Oberflächeneigenschaften

Glanz @ 60° 90 ± 5
EN ISO 2813

Schlagtiefung 1 kg / 50 cm
EN ISO 6272

Haftung GTO
EN ISO 2409

Erichsen-Tiefung 8 mm
EN ISO 1520

Zylindrische Biegeprüfung 3 mm
EN ISO 1519

Neutraler Salzsprühtest Ergebnisse (gemäß ISO 9227)

- Schichtdicke EP90017275721: 60-70 µm
Topcoat Alesta® AP: 60-70 µm
- Einbrennbedingungen EP90017275721: 17 min @ 160°C
Topcoat Alesta® AP: 12 min @ 180°C

		Kaltgewalztes Stahlband Eisenphosphat + Passivierung	Kaltgewalztes Stahlband Zincphosphat + Passivierung	Feuerverzinkter Stahl Strahlen
1440 Stunden	Blasenbildung (ISO 4628)	0	0	0
	Korrosion (ISO 4628)	Ri 0	Ri 0	Ri 0
	Durchschnittl. Delamination (Ritz)	5,6 mm	0,6 mm	5,3 mm

Schutz und der erwarteten Leistung wird nach dem Entwurf des Teils variieren lackiert werden, die Qualität der Oberflächenvorbehandlung und die Umsetzung und die Dicke des Beschichtungssystems sowie das Instandhaltungsprogramm der beschichteten Oberflächen.



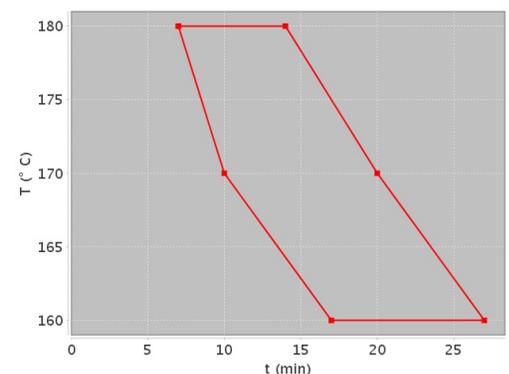
Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)

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.

Aushärtung:
17-27 min @ 160°C
10-20 min @ 170°C
7-14 min @ 180°C

Angelieren:
5 min @ 140°C

- Für optimale Zwischenhaftung empfehlen wir teilweises Aushärten (Angelieren) vor Auftragen des Decklacks. Anschließend sollte eine vollständige Aushärtung des Komplettaufbaus sichergestellt sein gemäß den Einbrennbedingungen des Decklacks.
- Das Produkt ist optimiert für gute Zwischenhaftung unter industriellen Einbrennbedingungen, insbesondere innerhalb der Toleranzen gemäß den Einbrennbedingungen.





Lagerstabilität

36 Monate/35°C

Haltbarkeit des Materials bei Lagerung in geschlossenem Polyethylensack in kühler und trockener Umgebung.



Vorbehandlung

- Chemische und mechanische Vorbehandlung sind möglich bei Verwendung von Alesta® Functional Prime.
- Die Vorbehandlung muss sorgfältig je nach gewünschtem Grad an Korrosionsschutz ausgeführt werden.
- Der Untergrund muss vor der Applikation mit EP90017275721 gut gereinigt werden und die Oberfläche muss frei von Verunreinigungen wie Rost, Glühspan, Öl und Fett, alte Farbreste usw.



Verarbeitung

- Dieses Produkt darf nicht mit anderen Pulverlacken vermischt werden.
- Die Applikation kann sowohl manuell als auch mit der automatischen Pulverpistole erfolgen.
- Alesta® Functional Prime ist einfach zu applizieren mit einem hohen Auftragwirkungsgrad.
- 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. Optimale Ergebnisse werden mit Schichtdicken von 50-80 µm erreicht.
- Problemlos überlackierbar mit spezifizierten Alesta® Decklacken ohne Schleifen oder andere Vorbereitungen* (innerhalb 12 Stunden).
*Eine Reinigung der Oberfläche ist erforderlich wenn diese verschmutzt ist (Staub, Öl usw.)
- Alle anderen Anwendungen müssen vorab mittels einer Haftungsprüfung verifiziert werden.
- Pulverrückführung: bis zu 30%.



Kommentare

- Bestimmte Chemikalien oder hauseigene Reinigungsprodukte können zu Oberflächenveränderungen des Beschichtungsbildes führen. Wir empfehlen vor Anwendung diese zu testen.
- Bitte kontaktieren Sie uns bei speziellen Fragen.
- 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.



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 Gebrauchs 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 © 2020 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.
