

Alesta® QP

Antikorrosions Primer QP Primer

QP90017278520 ALU QUALIPRIME ± RAL 7040

Alesta® Alu QualiPrime ist ein Korrosionsschutz-Primer speziell für Aluminiumsubstrat. Das Produkt basiert auf hochleistungsfähigen Epoxi-Polyesterharzen, die die Barrierewirkung erhöhen und bietet ausgezeichnete mechanische und Haftungs-Eigenschaften. Die Formulierung gewährleistet die Überlackierbarkeit mit von uns empfohlenen Decklacken aus der Alesta® Reihe (Alesta® IP, AP, SD). Alesta® Alu QualiPrime isoliert das Aluminiumsubstrat von seiner Umgebung, mit dem Ergebnis einer ausgezeichneten Korrosionsbeständigkeit selbst unter härtesten Bedingungen, sofern das Design, die Vorbehandlung und der Gesamtaufbau des Lacksystems die spezifischen Anforderungen erfüllen.



Eigenschaften

- Glänzend Glatt
- Unifarbtone
- Tribo/Corona

Anwendungsgebiete

- Aluminium, Profile und Platten



Zulassungen

Qualicoat P-1182



- 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)

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 @ 170°C
- Untergrund 0,8 mm Chromfrei Aluminium Bleche
- Schichtdicke 60 ± 10 µm
EN ISO 2360

Physikalische Eigenschaften

- Dichte 1,54 g/cm³
berechnet



Materialcharakteristik / Oberflächeneigenschaften

Glanz @ 60° EN ISO 2813	90 ± 5
Schlagtiefung EN ISO 6272 / ASTM D2794	2,5 Nm / 22 inch-pound
Haftung EN ISO 2409	GT0
Erichsen-Tiefung EN ISO 1520	5 mm
Zylindrische Biegeprüfung EN ISO 1519	5 mm

Korrosionsschutzleistung - Lab Essigsäure Salzsprühtest durchgeführt nach ISO 9227

- Substrate Aluminium 6060
- Schichtdicke QP90017278520: 60-80 µm & Topcoat Alesta® AP: 60-80 µm
- Einbrennbedingungen QP90017278520: 10 min @ 170°C & Topcoat Alesta® AP: 12 min @ 180°C

		Chrome VI Konversion	Chromfreie Konversion
1000 Stunden	Gräten	perfekt	perfekt
	Blasenbildung (ISO 4628)	0	0
	Haftung (ISO 2409)	GT0	GT0
	Filiformkorrosion	0 mm	0 mm
2000 Stunden	Gräten		perfekt
	Blasenbildung (ISO 4628)		0
	Haftung (ISO 2409)		GT0
	Filiformkorrosion		0-2 mm (< 16 mm ²)
3000 Stunden	Gräten		perfekt
	Blasenbildung (ISO 4628)		0
	Haftung (ISO 2409)		GT0
	Filiformkorrosion		0-2 mm (< 16 mm ²)

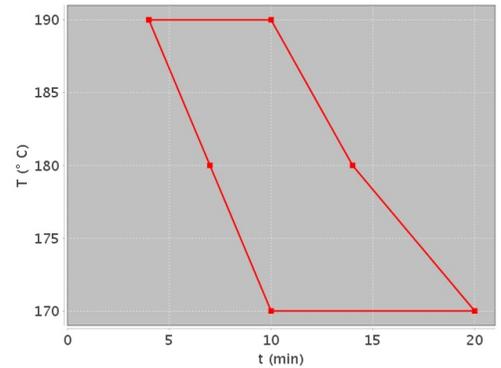
Schutz und der erwarteten Leistung wird nach dem Entwurf des Teils variieren lackiert werden, die Qualität der Oberflächenvorbehandlung und die Umsetzung und die Dicke des Beschichtungssystems sowie das Instandhaltungsprogramm der beschichteten Oberflächen.



Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)

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

4-10 min @ 190°C
7-14 min @ 180°C
10-20 min @ 170°C



- Für optimale Zwischenhaftung empfehlen wir teilweises Aushärten (Angelierien) vor Auftragen des Decklacks. Anschließend sollte eine vollständige Aushärtung des Komplettaufbaus sichergestellt sein gemäß den Einbrennbedingungen des Decklacks. Minimum Objekttemperatur Angelierien: 2 min @ 140°C.
- Das Produkt ist optimiert für gute Zwischenhaftung unter industriellen Einbrennbedingungen. Für ein nicht herkömmliches Aushärtungsprogramm von mehr als 210 °C und einem längeren Zeitraum im Ofen oder im direkt befeuerten Gasofen ist es jedoch ratsam, einen Test durchzuführen, um die Eignung zu bestätigen.



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® Alu QualiPrime.
- Die Vorbehandlung muss sorgfältig je nach gewünschtem Grad an Korrosionsschutz ausgeführt werden.
- Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethode vom Verarbeiter geprüft werden.
- Der Untergrund muss vor der Applikation mit QP90017278520 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® Alu QualiPrime 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 60-100 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 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 © 2022 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.