

Alesta® E

Epoxy Industriel EE Extra Matt

EE00014021421 ETERNITY 4

Peintures en poudre Epoxy offrant une excellente résistance chimique. Particulièrement appropriées pour la protection anticorrosion, la protection et la décoration intérieure.



Propriétés

- Extra Mat Lisse
- Teinte pleine
- Tribo/Corona

Domaine d'application

- Protection et décoration de pièces intérieures
- Réservoirs gaz ou liquide, pipelines, construction métallique, camions, remorques et pièces automobiles
- Application intérieure (rayonnage, mobilier de bureau, cloisons, produits blancs)



Agréments

- Cette peinture en poudre est conforme aux Directives Européennes "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU et 2015/863/EU (RoHS)
- Classement A2 (non inflammable) au feu selon la norme NF EN 13501-1 : 2018

Les propriétés suivantes sont obtenues en laboratoire et dans les conditions décrites ci-dessous. Les propriétés telles que la brillance, la teinte et le rendu peuvent dépendre des conditions d'utilisation.



Conditions de test

- Conditions de polymérisation (T° objet) 7 min @ 200°C
- Substrat 0,8 mm Acier LAF
- Epaisseur du film 60 ± 10 µm
EN ISO 2360

Propriétés Physiques

- Densité 1,67 g/cm³
calculé



Caractéristiques du revêtement polymérisé

Brillance @ 60° 3,2 ± 0,7
EN ISO 2813

Adhérence GTO
EN ISO 2409

Erichsen 5 mm
EN ISO 1520

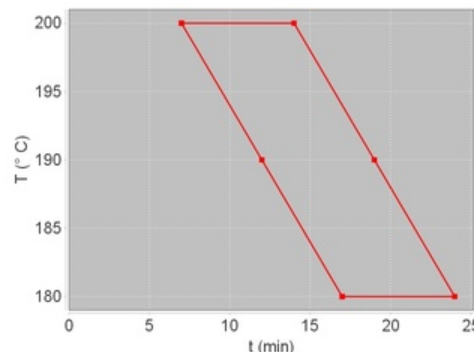
Pliage cylindrique 8 mm
EN ISO 1519



Conditions de polymérisation (T° objet)

Eviter les montées rapides en température. Dans les fours à énergie gaz sans échangeur (flamme directe), certains gaz peuvent provoquer des écarts significatifs de la teinte. Pour plus de précisions, nous consulter.

7-14 min @ 200°C
12-19 min @ 190°C
17-24 min @ 180°C



Stabilité au stockage

24 mois/35°C

Cette durée s'applique aux poudres stockées en sac plastique fermé et à l'abri de l'humidité.



Préparation de surface

- Sur aluminium, acier et acier galvanisé : Un pré-traitement chimique et une préparation mécanique sont compatibles avec la gamme Alesta® E. La préparation de surface doit être adaptée au type de support et au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.
- La préparation de surface doit être testée par l'applicateur au préalable avec des méthodes adaptées.



Process d'application

- Propreté du matériel: ce produit ne doit pas être mélangé à une autre poudre.
- Veiller au bon nettoyage de vos matériels avant utilisation.
- Type de matériel: l'application se fait par pistolet manuel ou automatique.
- Epaisseur du film de peinture : l'épaisseur d'application dépend de la géométrie des pièces ainsi que du cahier des charges applicable. Il appartient à l'applicateur d'effectuer les réglages adéquats pour obtenir l'épaisseur demandée. Certaines teintes doivent être appliquées à plus forte épaisseur pour assurer une couverture complète et donc une homogénéité de teinte. En dessous de cette limite, une variation d'épaisseur peut engendrer une variation de teinte.
- Malgré la plus grande attention apportée à la fabrication des produits à effet, de petites variations de couleur ou d'aspect entre lots sont inévitables. Nous recommandons donc qu'un seul lot de peinture poudre soit utilisé pour revêtir des éléments qui seraient par la suite assemblés ensemble. Ces différences sont d'autant plus visibles avec les poudres à effet telles que métallisée, nacré, mouchetée, texturée ou autres combinaisons de ces effets. Ces différences seront plus visibles sur de grands éléments tels que tôles, bardage,...
- Recyclage de la poudre : le recyclage de la poudre est généralement possible jusqu'à 30 % sous contrôle pour les teintes pleines. Pour les effets spéciaux (par exemple métallisé, nacré, moucheté), consulter notre site internet et le guide Conseils aux utilisateurs « Metallics are us »



Commentaires

- Certains produits chimiques ou d'entretien domestique peuvent provoquer des modifications superficielles de l'aspect décoratif du revêtement.
- Dans le cas de procédés particuliers (comme l'impression, le marquage, le surcouchage, postformage, collage, application de joints ou tout autre post-traitement), des essais préliminaires doivent être réalisés. Des prototypes doivent être préparés dans des conditions représentatives du procédé de production.
- Les pièces revêtues doivent être emballées après refroidissement complet avec des matériaux adaptés sans plastifiant. Les pièces emballées doivent être stockées de manière à éviter la condensation pouvant générer des marques permanentes.
- Nous vous conseillons de réaliser des essais préliminaires systématiques.



Sécurité

Consultez la fiche de sécurité avant l'application du produit.

Ces informations sont élaborées en fonction de l'état des connaissances techniques en notre possession à la date en question. Nous nous réservons le droit de modifier et/ou de ne plus fournir une partie ou l'ensemble de ces informations à tout moment et à notre entière discrétion, sans notification préalable. Les données fournies ne concernent que le ou les produits spécifiques désignés et ne peuvent être valides pour l'utilisation en combinaison avec tout autre produit, additif ou process, sauf indication expressément mentionnée. Les informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. C'est à l'utilisateur de vérifier si ces informations sont d'actualité et mises à jour et si elles conviennent à l'utilisation qu'il veut en faire, notamment par des tests préalables pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage auquel il le destine. Par conséquent, Axalta n'assume aucune obligation de résultat, de même qu'aucune responsabilité en relation avec l'utilisation des informations fournies. Les informations fournies ne sauraient être interprétées comme une licence sous quelque brevet que ce soit ou comme une invitation à enfreindre des droits découlant de la propriété intellectuelle.

Copyright 2023 , Axalta Coating Systems, LLC et ses sociétés affiliées. Le logo Axalta, Axalta™ , Axalta Coating Systems™ et tout produit identifié avec ™ ou ® sont des marques ou des marques déposées par Axalta Coating Systems, LLC et ses sociétés affiliées. Les marques Axalta ne peuvent pas être utilisées en lien avec tout produit ou service n'étant pas un produit ou service Axalta.