

Alesta® AP

Polyester Architecture AE Matt

AE20111000820 ANODIC GOLD

Peintures en poudre Polyester Architecture formulées sans TGIC et sans plomb, spécifiquement pour des applications sur profilés aluminium, tôles, supports en acier et acier galvanisé. Elles satisfont aux exigences du marché de l'architecture grâce à d'excellentes propriétés mécaniques et une très bonne résistance aux intempéries.

**Propriétés**

- Mat Lisse
- Métallisé bonded
- Tribo/Corona

Domaine d'application

- Profilés et tôles en aluminium
- Vérandas, portes, cadres de fenêtres, façades
- Mobilier urbain
- Acier ou acier galvanisé pour bardage

**Agréments**

Qualicoat	Class 1: P-0720, P-0397, P-0713, P-0862, P-1640
GSB	Florida 1: 171k
Marine	CE 2690 (MED), CE 8517 (MCA)



- Produit approuvé par QUALICOAT
- QUALICOAT est un label de qualité pour applicateur licencié
- 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)
- Satisfait aux exigences de la norme AAMA 2603-15
- Répond aux exigences du EN 12206-1 (ex BS 6496) et EN 13438 (ex BS 6497)
- 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) 10 min @ 190°C
- Substrat 0,8 mm AA5005 Aluminium (AA6060 ou AA6063 pour Brouillard Salin acétique)
- Epaisseur du film 80 ± 10 µm
EN ISO 2360

Propriétés Physiques

- Densité calculé 1,39 g/cm³



Caractéristiques du revêtement polymérisé

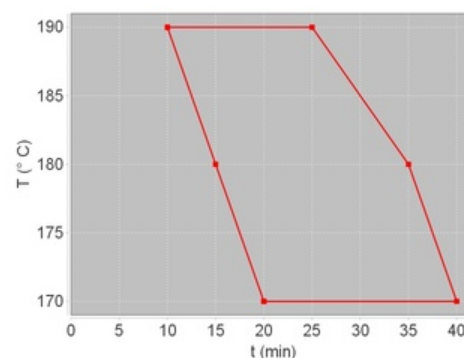
Brillance @ 60° EN ISO 2813	20 ± 5
Impact, résistance au choc EN ISO 6272 / ASTM D2794	2,5 Nm / 22 inch-pound
Adhérence EN ISO 2409	GTO
Dureté Buchholz EN ISO 2815	80
Erichsen EN ISO 1520	5 mm
Pliage cylindrique EN ISO 1519	5 mm
Résistance à la rayure (Martindale) CEN/TS 16611 (selon les exigences Qualicoat)	Brillance résiduelle 50-70 %
Kesternich (SO2) cycles EN ISO 3231	Pas de changement
Brouillard salin acétique EN ISO 9227	Infiltration 16 mm² maximum sur une entaille de 10 cm
Test à l'eau bouillante	Pas de défaut ni décollement après 2 heures
Chambre humide 1000 heures EN ISO 6270-2	Absence de cloquage
Résistance au mortier EN 12206-1	Pas de changement (selon les exigences Qualicoat)
Vieillessement - Floride EN ISO 2810	1 an, Brillance résiduelle ≥ 50 %, Variation de teinte ΔE: Selon les exigences Qualicoat, Variation de teinte ΔL*, ΔC*: selon les exigences GSB
Vieillessement accéléré - Xenon lampe EN ISO 16474-2	1000 heures, Brillance résiduelle ≥ 50 %, Variation de teinte ΔE: selon les exigences Qualicoat
Vieillessement accéléré - UVB-313 EN ISO 16474-3	300 heures, Brillance résiduelle ≥ 50 %



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.

10-25 min @ 190°C
15-35 min @ 180°C
20-40 min @ 170°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 (y compris la pré-anodisation pour l'aluminium) et une préparation mécanique sont compatibles avec la gamme Polyester Architecture. La préparation de surface doit être adaptée au type de support et au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.
- Sur acier et acier galvanisé, il est possible d'utiliser nos primaires anticorrosion Alesta® ZeroZinc (Nous consulter).
- La préparation de surface doit être testée par l'applicateur au préalable avec des méthodes adaptées en se référant aux directives de Qualicoat, GSB et Qualisteelcoat.



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 couvrance 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, nacrée, 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. Nous vous conseillons de réaliser des essais préliminaires systématiques.
- Il est impératif de respecter les conseils d'entretien préconisés par l'Adal ainsi que nos recommandations (définies dans notre garantie Alesta® AP) afin de maintenir l'aspect décoratif du produit et la validité de la garantie.
- La garantie de bonne tenue et la conservation de l'aspect décoratif en dépendent.
- 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.



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 2024 , 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.
