

Alesta® QP

Primaire Anticorrosion QP Primer

QP90017278520 ALU QUALIPRIME ± RAL 7040

Alesta® Alu QualiPrime est un primaire poudre anticorrosion spécialement conçu pour les supports aluminium. Le produit contient des résines époxy-polyester hautement performantes qui apportent des propriétés d'adhésion et de flexibilité au film, et renforcent l'effet barrière. Associé à un traitement de surface approprié et à une couche de finition polyester Alesta®, telles que Alesta® AP ou SD, Alesta® Alu QualiPrime forme un système complet qui isole le support de son environnement afin de fournir une excellente protection contre la corrosion même sous les conditions les plus sévères.



Propriétés

- Brillant Lisse
- Teinte pleine
- Tribo/Corona

Domaine d'application

- Supports aluminium, profiles, tôles



Agréments

Qualicoat P-1182



- 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 2011/65/EU et 2015/863/EU (RoHS)

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 @ 170°C
- Substrat 0,8 mm Plaquette aluminium conversion sans chrome
- Epaisseur du film 60 ± 10 µm
EN ISO 2360

Propriétés Physiques

- Densité 1,54 g/cm³
calculé



Caractéristiques du revêtement polymérisé

Brillance @ 60° EN ISO 2813	90 ± 5
Test d'impact EN ISO 6272 / ASTM D2794	2,5 Nm / 22 inch-pound
Adhérence EN ISO 2409	GTO
Erichsen EN ISO 1520	5 mm
Pliage cylindrique EN ISO 1519	5 mm

Performances anticorrosion - Brouillard salin acétique réalisé en laboratoire selon la norme ISO 9227

- Substrat Aluminium 6060
- Epaisseur du film QP90017278520: 60-80 µm & Topcoat Alestas® AP: 60-80 µm
- Conditions de polymérisation QP90017278520: 10 min @ 170°C & Topcoat Alestas® AP: 12 min @ 180°C

		Conversion Chrome VI	Conversion non chromique
1000 heures	Arêtes	pas de défaut	pas de défaut
	Cloquage (ISO 4628)	0	0
	Adhérence (ISO 2409)	GTO	GTO
	Corrosion filiform	0 mm	0 mm
2000 heures	Arêtes		pas de défaut
	Cloquage (ISO 4628)		0
	Adhérence (ISO 2409)		GTO
	Corrosion filiform		0-2 mm (< 16 mm ²)
3000 heures	Arêtes		pas de défaut
	Cloquage (ISO 4628)		0
	Adhérence (ISO 2409)		GTO
	Corrosion filiform		0-2 mm (< 16 mm ²)

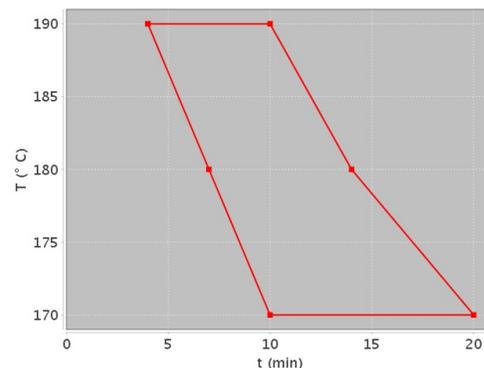
La protection et les performances escomptées varient en fonction de la forme de la pièce à peindre, de la qualité du traitement de surface, de la mise en oeuvre et de l'épaisseur du système de peinture et du programme d'entretien des surfaces peintes.



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.

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



- Pour une adhérence inter-couches optimale, une polymérisation partielle du primaire est recommandée avant application de la couche de finition. L'ensemble du système sera ensuite polymérisé aux conditions de la couche de finition. Température minimale de l'objet pour une polymérisation partielle: 2 min @ 140°C.
- Ce primaire a été développé pour maintenir une bonne adhérence inter-couches en conditions industrielles. Toutefois, pour des températures supérieures à 210°C, des temps de maintien dans le four anormalement longs, ou des conditions en flamme directe, nous conseillons de réaliser un test de validation avant mise en série.



Stabilité au stockage

36 mois/35°C

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



Préparation de surface

- Les procédés de type chimique par conversion, chromique ou non, conçus pour le traitement de l'aluminium sont compatibles avec Alesta® Alu QualiPrime.
- Le prétraitement de surface doit être défini en fonction du type de substrat et des performances requises.
- La préparation de surface doit être testée par l'applicateur au préalable avec des méthodes adaptées.
- Le support doit être correctement préparé et sec avant utilisation du primaire QP90017278520; la surface ne doit pas montrer de contaminants résiduels tels que rouille, calamine, huile, graisse, peinture ancienne etc.



Process d'application

- Propreté du matériel: ce produit ne doit pas être mélangé à une autre poudre.
- Type de matériel: l'application se fait par pistolet manuel ou automatique.
- Alesta® Alu QualiPrime s'applique facilement avec un rendement élevé.
- Les réglages d'application dépendent de la géométrie de l'objet à peindre mais également des épaisseurs de peinture spécifiées. Il est de la responsabilité de l'applicateur de faire les réglages appropriés. Les performances globales du film seront obtenues pour une épaisseur de 60-100 µm.
- Alesta® Alu QualiPrime est facilement surcouchable avec les finitions polyester Alesta® autre préparation* (dans les 12 heures avec un stockage à l'abri des UV).
*Lavage des pièces si contaminations (poussière, corps gras etc.)
- Toutes les autres conditions doivent être vérifiées avant utilisation avec un test d'adhérence.
- Le recyclage de la poudre est possible jusqu'à 30 %.



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.
- 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 2022, 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.