

Alesta® AP

Poliestere Architettura AQ QualiSteel

AQ70023300020 RAL 3000 FLAME RED

I Poliesteri per Architettura rappresentano una durabilità standard di vernici in polvere esenti da TGIC/PT91x ed esenti da piombo, formulate appositamente per essere applicate su supporti zincati e supporti con zincatura a spruzzo. I Poliesteri per Architettura sono conformi ai requisiti dell'industria delle costruzioni grazie alla loro durabilità all'esterno ed alle loro proprietà meccaniche.



Proprietà

- Semilucido liscio
- Tinta unita
- Corona
- Antigassificante
- Bassa cottura

Cartella Colore

- RAL 841-GL

Area d'uso

- Attrezzatura per illuminazione e costruzione
- Applicazioni industriali per esterno, p.es. Macchinari agricoli, mobili da giardino, recinzioni, attrezzature elettriche
- Recinzioni
- Protezione e decorazione di parti per interno



Certificazione

Qualisteelcoat

PE-0124, PE-0125, PE-0126



- Questa polvere è conforme alla Direttiva Europea "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65 /EU - 2015/863/EU (RoHS)
- Classificazione A2 (non infiammabile) resistenza al fuoco in conformità alla Norma NF EN 13501-1+A1: 2013



Consigli speciali per applicazione

- Questo colore ha un potere coprente limitato e quindi la conformità del colore dei pezzi verniciati deve essere validata dal verniciatore.

Le seguenti prestazioni sono state ottenute in laboratorio e nelle condizioni descritte qui sotto. Le proprietà del prodotto quali brillantezza, colore e finitura possono variare in funzione delle condizioni di applicazione.



Condizioni

- Condizioni di polimerizzazione (temp. oggetto) 12 min @ 170°C
- Substrato 2,5 mm lamierini di ferro zincato/zincatura a spruzzo
- Spessore del film 70 ± 10 µm

EN ISO 2360

Proprietà fisiche

- Densità 1,45 g/cm³
calcolato



Prestazioni del prodotto / Proprietà del film

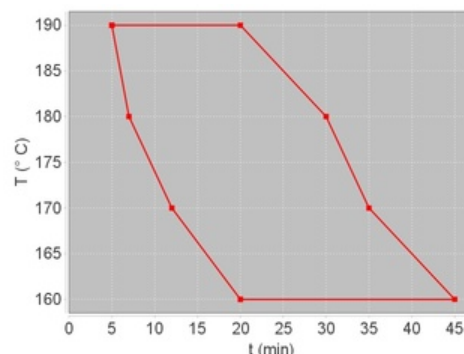
Brillantezza @ 60° EN ISO 2813	70 ± 10
Resistenza Impatto Diretto EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Adesione EN ISO 2409	GTO
Resistenza alla nebbia salina 720 ore EN ISO 9227	Substrato di zinco: Corrosione ≤ 1mm, Delaminazione ≤ 8mm, Adesione ≤ GT1, No blistering, no ruggine
Camera d'umidità 480 h EN ISO 6270-2	No blistering, no ruggine
Resistenza alla malta EN 12206-1	Nessun cambiamento (in conformità ai requisiti Qualicoat)
Test d'invecchiamento - Florida EN ISO 2810	1 anno, Brillantezza residua ≥ 50 %, Variazione colore ΔE: Secondo le specifiche Qualisteelcoat
Invecchiamento accelerato - lampada allo Xeno EN ISO 16474-2	1000 ore, Brillantezza residua ≥ 50%, Variazione colore ΔE: Secondo le specifiche Qualisteelcoat



Condizioni di polimerizzazione (temp. oggetto)

Può essere polimerizzata utilizzando una varietà di metodi, ad esempio: IR, convezione, forni combinati. Evitare il rapido aumento della temperatura. In forni a fiamma diretta, la combustione prodotta, può causare significanti variazioni di colore (per una consulenza specifica, vi preghiamo di contattarci).

20-45 min @ 160°C
12-35 min @ 170°C
7-30 min @ 180°C
5-20 min @ 190°C



Stabilità di stoccaggio

36 mesi/35°C

La durata di conservazione è relativa al materiale conservato in buste sigillate di plastica, in un luogo fresco e asciutto.



Preparazione del substrato

- La resistenza alla corrosione può essere migliorata ulteriormente utilizzando i nostri primer protettivi Alesta® ZeroZinc (per favore contattateci per maggiori informazioni).
- L'idoneità della preparazione superficiale deve essere testata dal verniciatore utilizzando dei test appropriati. Il riferimento deve essere rappresentato dalle linee guida emesse dal Qualisteelcoat.
- Su acciaio zincato a caldo: sia un pretrattamento di tipo chimico che una preparazione superficiale di tipo meccanico sono compatibili con AQ QualiSteel. Su zincatura a spruzzo, una sabbiatura potrebbe essere necessaria in funzione dell'aspetto superficiale. La preparazione della superficie deve essere fatta in funzione del tipo di supporto e delle prestazioni richieste.



Applicazione

- Non miscelare questo prodotto con altre polveri. La superficie del supporto deve essere correttamente pulita prima dell'uso.
- Spessore del film: lo spessore di film di vernice applicato dipende sia dalla geometria del pezzo che dalle specifiche richieste. E' responsabilità dell'applicatore effettuare le regolazioni necessarie ad ottenere lo spessore di film richiesto.
- La spruzzatura può essere fatta sia in manuale che in automatico con pistole elettrostatiche.
- Alcuni colori dovrebbero essere applicati a spessori più alti per assicurare una piena coprenza e quindi una omogeneità di colore. Al di sotto di questi limiti, sono possibili variazioni di colore dovuti a differenza di spessore.
- Nonostante la grande attenzione prestata durante tutto il ciclo produttivo dei nostri prodotti ad effetto, delle piccole variazioni di colore o d'aspetto tra i nostri lotti sono inevitabili. Di conseguenza raccomandiamo che un solo lotto di vernice in polvere venga utilizzato per verniciare particolari che verranno successivamente assemblati insieme. Queste differenze sono più visibili con polveri ad effetto come metallizzati, perlescenti, micalizzati, testurizzati e altre combinazioni varie tra questi. Queste differenze saranno più facilmente visibili tanto più grande è la superficie verniciata (lamiera, pannelli...).
- Recupero della polvere: possibile fino al 30 % per colori a tinta unita. Per le finiture speciali (ad esempio metallizzati, perlati, puntinati), per favore fate riferimento al nostro sito internet ed alla Guida "Metallics are us - Consigli per l'utilizzo".



Commenti

- Certi prodotti chimici e/o materiali usati per la pulizia domestica possono causare modifiche superficiali dell'aspetto estetico della vernice. Consigliamo di fare preventivamente test sistematici.
- Nei casi in cui la vernice sarà soggetta a processi addizionali (ad esempio stampa, etichettatura, sovraverniciatura, postforming, incollaggio, applicazione di sigillanti o qualsiasi altro post trattamento), un adeguato test deve essere realizzato per confermarne l'idoneità. Dei prototipi saranno realizzati nelle condizioni che dovranno essere rappresentative del processo finale.
- I particolari verniciati dovrebbero essere confezionati dopo che si sono raffreddati utilizzando materiali idonei esenti da plastificanti. I pezzi confezionati dovrebbero essere stoccati al coperto per evitare la formazione di condensa (per esempio sotto un imballaggio realizzato con film plastico) che potrebbe provocare una marchiatura permanente sulla superficie della vernice.
- Per favore contattateci nel caso di richieste specifiche.



Sicurezza

Consultare la scheda di sicurezza prima dell'uso.

Tutte le informazioni qui fornite corrispondono alla nostra conoscenza sull'argomento alla data di pubblicazione. Queste informazioni possono essere soggette a revisione in funzione delle conoscenze e delle esperienze disponibili. I dati forniti ricadono nel normale ambito delle proprietà del prodotto e si riferiscono solo a specifici materiali; questi dati possono non essere validi per quei materiali usati in combinazione con altri materiali o additivi o in processi senza diversa indicazione. I dati forniti non devono essere utilizzati per stabilire limiti di specifica o usati da soli come base di design; non sono creati per sostituire i test che dovrete condurre per stabilire la correttezza di uno specifico materiale per i vostri scopi. Dal momento che Axalta non può prevedere tutte le varianti nell'utilizzo finale, Axalta non rilascia alcuna garanzia e non si assume nessuna responsabilità in relazione all'uso di tali informazioni. Nulla in questa pubblicazione può considerarsi come una licenza ad operare o una raccomandazione a violare diritti di brevetto.

Copyright 2023 , Axalta Coating Systems, LLC e tutte le Società affiliate. Il logo Axalta, Axalta™, Axalta Coating Systems™ e tutti i prodotti marcati con ™ o ® sono marchi o marchi registrati di Axalta Coating Systems, LLC e affiliate. I marchi Axalta non possono essere utilizzati in relazione a qualsiasi prodotto o servizio che non sia un prodotto o un servizio Axalta.