

Alesta® AP

Polyester Architectuur AE Fine Texture

AE03052200320 RAL 2003 PASTEL ORANGE

Polyester Architectuur zijn duurzame TGIC vrije en loodvrije polyester poedercoatings die specifiek geformuleerd zijn voor applicatie op aluminium profielen en panelen, staal en gegalvaniseerde substraten. Polyester Architectuur voldoet aan de vereisten van de bouwindustrie dankzij de uitstekende weersbestendigheid en mechanische eigenschappen.

**Eigenschappen**

- Fijnstructuur
- Unikleur
- Tribo/Corona

Kleurenkaart

- RAL 841-GL

Toepassingsgebied

- Aluminium profielen en panelen
- Veranda's, Deuren, Ramen, Facades
- Straatmeubilair
- Staal of gegalvaniseerd staal voor gevelbekleding

**Goedkeuring**

Qualicoat	Class 1: P-0145, P-0846, P-0673, P-0800, P-1661
GSB	Florida 1: 171e
Marine	CE 2690 (MED), CE 8517 (MCA)



- Product is door Qualicoat goedgekeurd
- Qualicoat is een kwaliteitslabel voor poederapplicatie bedrijven met een officiële Qualicoat licentie
- Deze poedercoating voldoet aan de Europese Richtlijnen "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU en 2015/863/EU (RoHS)
- Voldoet aan de vereisten van AAMA 2603-15
- Dit product voldoet aan EN 12206-1 (voorheen BS 6496), EN 13438 (voorheen BS 6497)
- Classificatie A2 (niet vlambaar) van reactie tegen vuur overeenkomstig met NF EN 13501-1:2018

**Speciaal applicatie-advies**

- Deze kleur heeft een beperkte dekkingskracht, zodoende dient de kleurovereenstemming van de gelakte delen door het coatingbedrijf beoordeeld te worden.

De volgende eigenschappen werden vastgesteld in het laboratorium in de hieronder beschreven omstandigheden. De uiteindelijke producteigenschappen zoals glans, kleur en afwerking kunnen afwijken indien de toepassingsvoorwaarden niet worden nageleefd.



Conditie

- Moffelcyclus (objecttemperatuur) 7 min @ 180°C
- Substraat 0,8 mm AA5005 Aluminium (AA6060 of AA6063 voor zure zoutneveltest)
- Laagdikte 70 ± 10 µm
EN ISO 2360

Fysische Eigenschappen

- Densiteit 1,44 g/cm³
berekend



Product Performantie / Film Eigenschappen

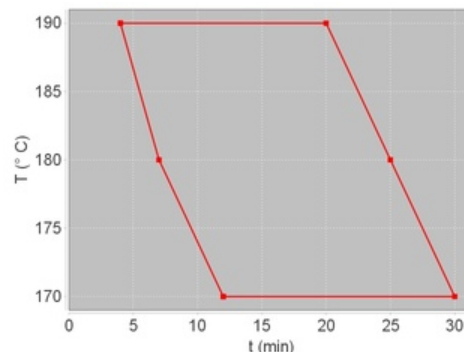
Glans @ 60° EN ISO 2813	5 ± 2
Impacttest EN ISO 6272 / ASTM D2794	2,5 Nm / 22 inch-pound
Hechting EN ISO 2409	GT0
Buchholz hardheid EN ISO 2815	80
Erichsentest EN ISO 1520	5 mm
Cylindrische plooioproef EN ISO 1519	5 mm
Weerstand tegen MAR-kraak (Martindale) CEN/TS 16611 (volgens Qualicoat)	Restglans 70-90 %
Kesternich (SO2) 30 cycli EN ISO 3231	Geen verandering
Azijnzure Zoutnevel 1000 uur EN ISO 9227	Maximaal 16 mm² infiltratie over een kraslengte van 10 cm
Kooktest-resistentie tegen kokend water	Geen defect nog onthechting na 2 uur
Vochtigheidskamer 1000 uur EN ISO 6270-2	Geen blisters
Cementtest EN 12206-1	Geen verandering (in overeenstemming met de Qualicoat vereisten)
Florida verwerings-test EN ISO 2810	1 jaar, Restglans ≥ 50 %, Kleurverschil: ΔE: Volgens Qualicoat vereisten, Kleurverschil ΔL* ΔC*: Volgens GSB
Versnelde verwerings-test-Xenon lamp EN ISO 16474-2	1000 uur, Restglans ≥ 50%, Kleurverschil ΔE: Volgens Qualicoat vereisten
Versnelde verwerings-test - UVB-313 EN ISO 16474-3	300 uur, Restglans ≥ 50%



Moffelcyclus (objecttemperatuur)

Kan gemoffeld worden via diverse methoden; bv. IR, convectie, combi ovens. Vermijdt snelle temperatuurstijgingen. In gasovens zonder warmtewisselaar (direct gestookt) kunnen verbrandingscomponenten aanzienlijke kleurverschillen veroorzaken. Contacteer ons voor specifiek advies.

4-20 min @ 190°C
7-25 min @ 180°C
12-30 min @ 170°C



Opslagstabiliteit

24 maanden/35°C
Van toepassing op materialen die opgeslagen zijn in gesloten plastic zak en in droge en koele condities.



Substraat voorbehandeling

- Op aluminium, staal en gegalvaniseerd staal: een chemische voorbehandeling (inclusief pré-anodisatie voor aluminium) en mechanische voorbereiding zijn compatibel met Polyester Architectuur. De voorbehandeling dient afgestemd te zijn op het type substraat en de vereiste corrosiebescherming.
- Op staal en gegalvaniseerd staal is het mogelijk om onze Alesta® ZeroZinc anticorrosie primers te gebruiken (contacteer ons voor meer informatie).
- De geschiktheid van de voorbehandeling dient door de lakker op voorhand getest te worden door middel van de aangewezen testmethodes. Wij raden aan om te verwijzen naar de richtlijnen van Qualicoat, GSB en Qualisteelcoat.



Applicatie

- Meng dit poeder niet met een ander poeder.
- Het substraat moet voldoende gereinigd zijn voor applicatie.
- Applicatie met manueel of automatische pistolen.
- Laagdikte: de applicatie laagdikte is afhankelijk van de vorm van het substraat, alsook van de vereiste specificaties. Het is de verantwoordelijkheid van de applicator om de nodige aanpassingen uit te voeren om de vereiste laagdikte te bereiken. Bepaalde kleuren moeten in een hogere laagdikte aangebracht worden om een volledige dekking en homogene kleur te garanderen. Een variërende laagdikte kan in kleurverschil resulteren.
- Ondanks onze bijzondere aandacht tijdens het productieproces, zijn kleine kleurverschillen en verschillen in uiterlijk tussen batches niet volledig uit te sluiten. Dergelijke verschillen kunnen sneller optreden bij effect poedercoatings zoals metallics, parelmoerkleuren, mengpoeders, structuren of combinaties van deze voorgaande. Zo'n verschillen zullen ook sneller zichtbaar zijn op grote gelakte onderdelen, zoals gevelbekleding, vlakke panelen, ed. Daarom raden we aan om één enkele batch te gebruiken voor alle onderdelen die vervolgens samen gemonteerd worden.
- Recycling: mogelijk tot 30 % voor uni-kleuren. Bij speciale coatings (zoals bv. metallics, parelmoer, stippels,...) raadpleeg "Tips voor gebruikers" op onze website, te vinden onder "Metallics are us".



Opmerkingen

- Sommige chemicaliën of huishoudelijke reinigingsproducten kunnen oppervlakkig het decoratief uitzicht van de coating aantasten. Wij raden u aan systematisch voorafgaande testen uit te voeren.
- Voor onderhoud van materiaal gelakt met de Polyester Architectuur poedercoating is het zeer belangrijk onze aanbevelingen op te volgen (omschreven in het Alesta® AP garantie document).
- Toepassing van de garantie en conservering van het decoratief uiterlijk is afhankelijk van de strikte implementatie van de correcte onderhoudsprocedure.
- Indien de coating gebruikt wordt voor additionele processen (zoals printen, labelling, overlakken, plooien, verlijmen, kitten, e.a.) dient men eerst het proces adequaat testen op geschiktheid. Prototypes dienen getest te worden met dezelfde condities die representatief zijn zoals het uiteindelijke productieproces.
- De gelakte stukken dienen pas verpakt te worden als zij volledig afgekoeld zijn en dit met geschikt materiaal dat vrij is van weekmakers. Verpakte materialen dienen overdekt gestockeerd te worden om de ontwikkeling van condens (zoals bv. onder plastic folie) te voorkomen, dit kan resulteren in permanente markeringen op het coatingoppervlak.



Veiligheid

Raadpleeg het veiligheidsinformatieblad (MSDS) voor gebruik.

Deze informatie stemt overeen met onze kennis van het onderwerp op het moment van publicatie. Deze informatie kan worden bijgewerkt indien nieuwe kennis of ervaring wordt opgedaan. De verstrekte informatie valt binnen de gebruikelijke producteigenschappen en heeft uitsluitend betrekking op het specifiek aangeduide product. De informatie is wellicht niet correct voor dit product in zoverre het wordt gebruikt in combinatie met andere producten of toevoegingen, tenzij dit specifiek is aangegeven. De verstrekte informatie dient niet te worden gebruikt teneinde specificatielimieten vast te stellen; of om op zichzelf te dienen als basis voor enig ontwerp. De informatie vervangt niet de testen die u eventueel dient uit te voeren om voor uzelf de geschiktheid van onze producten voor uw doeleinden vast te stellen. Aangezien Axalta niet kan anticiperen op alle mogelijke gebruiksomstandigheden, geeft Axalta geen enkele garantie en aanvaardt het geen enkele aansprakelijkheid in verband met eender welk gebruik van deze informatie. Niets in deze publicatie dient te worden beschouwd als een licentie of een aanbeveling om eender welk octrooirecht te schenden.

Copyright 2024, Axalta Coating Systems, LLC en andere fillialen. Het Axalta logo, Axalta™, Axalta Coating Systems en alle producten aangeduid met ™ of ® zijn handelsmerken of gedeponeerde handelsmerken van Axalta Coating Systems, LLC en andere fillialen. Axalta handelsmerken mogen niet in verband worden gebracht met producten of diensten dewelke niet tot de Axalta diensten of producten behoren.