

Alesta® AP

Polyester Architectuur AQ QualiSteel

AQ70023300020 RAL 3000 FLAME RED

Polyester Architectuur is polyester poedercoating met een standaard duurzaamheid en vrij van TGIC/PT91x en lood, die specifiek geformuleerd zijn voor de applicatie op gegalvaniseerde en gemetalliseerde stalen ondergronden. Polyester Architectuur voldoet aan de vereisten van de bouwindustrie dankzij de uitstekende weersbestendigheid en mechanische eigenschappen.



Eigenschappen

- Zijdeglans Glad
- Unikleur
- Corona
- Antigassing
- Laagmoffelend

Kleurenkaart

- RAL 841-GL

Toepassingsgebied

- Verlichting onderdelen en constructie
- Industriële buitentoepassing, b.v. landbouwmachines, tuingereedschap,
- Reling
- Bescherming en decoratie van interieuronderdelen



Goedkeuring

Qualisteelcoat

PE-0124, PE-0125, PE-0126



- Deze poedercoating voldoet aan de Europese Richtlijnen "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011 /65/EU en 2015/863/EU (RoHS)
- Classificatie A2 (niet vlambaar) van reactie tegen vuur overeenkomstig met NF EN 13501-1+A1: 2013



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) 12 min @ 170°C
- Substraat 2,5 mm gegalvaniseerd/gemetalliseerde stalen panelen
- Laagdikte 70 ± 10 µm

EN ISO 2360

Fysische Eigenschappen

- Densiteit 1,45 g/cm³
berekend



Product Performantie / Film Eigenschappen

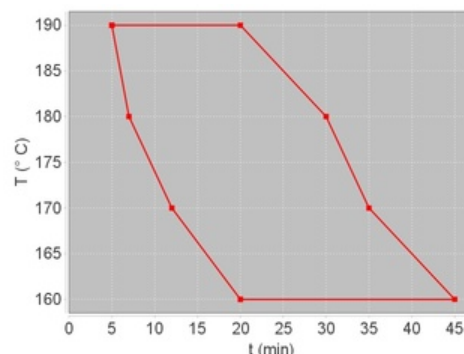
Glans @ 60° EN ISO 2813	70 ± 10
Direct impact resistentie EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Hechting EN ISO 2409	GTO
Neutrale zoutspoei weerstand 720 uur EN ISO 9227	Zink substraat: Corrosie ≤ 1mm, Onthechting ≤ 8mm, Hechting ≤ GT1, Geen blaasvorming, geen roestvorming
Vochtigheidskamer 480 uur EN ISO 6270-2	Geen blaasvorming, geen roestvorming
Cementtest EN 12206-1	Geen verandering (in overeenstemming met de Qualicoat vereisten)
Florida verwerkingstest EN ISO 2810	1 jaar, Restglans ≥ 50 %, Kleurverschil ΔE: Volgens Qualisteelcoat vereisten
Versnelde verwerkingstest-Xenon lamp EN ISO 16474-2	1000 uur, Restglans ≥ 50%, Kleurverschil ΔE: Volgens Qualisteelcoat vereisten



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.

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



Opslagstabiliteit

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



Substraat voorbehandeling

- De corrosieweerstand kan nog verbeterd worden door het toepassen van onze Alesta® ZeroZinc primers (contacteer ons voor meer informatie).
- De geschiktheid van de oppervlakte behandeling dient op voorhand getest te worden door de coater door het gebruik van geschikte testmethoden. We verwijzen naar de richtlijnen die gehanteerd worden door Qualisteelcoat.
- Bij discontinue verzinkt staal (galva/HDG): zowel mechanische als chemische voorbehandeling zijn compatibel met de AQ QualiSteel. Bij gemetalliseerd staal kan schuren noodzakelijk zijn afhankelijk van de ruwheid. De oppervlaktebehandeling dient gekozen te worden afhankelijk van het type substraat en de vereiste prestaties.



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.
- Indien de coating gebruikt wordt voor additionele processen (zoals printen, labelling, overlakken, plooiën, 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 uiteindelijk 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.
- Contacteer ons voor specifiek advies.



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 2023 , 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.