

Alesta® EP

Anticorrosie Primer EP Primer

EP80027287721 FUNCTIONAL ANTIGASSING ± RAL 7030

Deze Alesta® Functional Antigassing is een anticorrosie poederprimer ontwikkeld voor ferro- en non-ferro metalen. Geformuleerd om overcoat te worden door een polyester eindlaag (Alesta® of Teodur® IP, AP, SD). Deze Alesta® Functional Antigassing zorgt voor een compleet coatingsysteem die het substraat isoleert van zijn omgeving en zorgt voor een betere bescherming tegen corrosie.



Eigenschappen

- Glanzend
- Glad Unikleur
- Tribo/Corona
- Antigassing

Usage Area

- Bescherming en decoratie van interieuronderdelen
- Gas of vloeistoftanks, pijpleidingen, constructiestaal, trucks, opleggers & auto onderdelen



Approvals

Marine	CE 2690 (MED), CE 8517 (MCA)
UL	MH45216 (Fr)
Qualisteelcoat	Approved



- 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

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.



Test Conditions

- | | |
|------------------------------------|---|
| • Moffelcyclus (objecttemperatuur) | 7 min @ 180°C |
| • Substraat | 0,8 mm Ijzergefosfateerde en gepassiveerde stalen panelen |
| • Laagdikte | 60 ± 10 µm |
| EN ISO 2360 | |

Physical Data

- | | |
|-------------|------------|
| • Densiteit | 1,55 g/cm³ |
| berekend | |



Product Performance / Film Properties

Gloss @ 60° 80 ± 5

EN ISO 2813

Impacttest 1 kg / 50 cm

EN ISO 6272

Hechting GTO

EN ISO 2409

Erichsentest 8 mm

EN ISO 1520

Cylindrische plooioproef 3 mm

EN ISO 1519



Moffelcyclus (objecttemperatuur)

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

Voor een optimale intercoathechting is een gedeeltelijke uitharding aan te bevelen alvorens de topcoat toe te passen. Dit dient gevolgd te worden door een volledige moffeling van het gecombineerd systeem. Als alternatief kan de primer volledig uitgehard worden alvorens de topcoat toe te passen. Deze methode is aan te raden indien men een vloeibare topcoat wil aanbrengen.

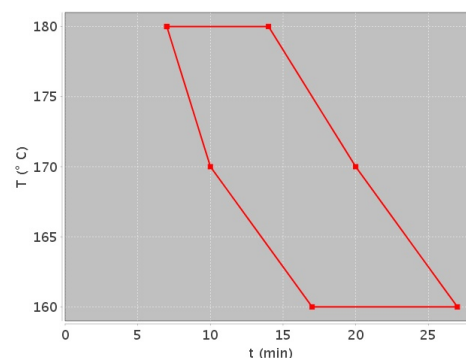
Het product is geformuleerd voor een optimale intercoathechting onder industriële moffelcondities, in het bijzonder binnen de gespecificeerde grenzen zoals omschreven in dit moffelschema:

7-14 min @ 180°C

10-20 min @ 170°C

17-27 min @ 160°C

Bij een ontgassende ondergrond moet de primer volledig gemoffeld worden en dit bij een temperatuur die hoger is als de temperatuur waarbij de eindlaag gemoffeld wordt; hiermee kan een eventuele ontgassing voorkomen worden.



Opslagstabiliteit

36 months/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 en mechanische voorbereiding zijn compatibel met Alesta® Functional Antigassing. De voorbehandeling dient afgestemd te zijn op het type substraat en de vereiste corrosiebescherming.
- De geschiktheid van de voorbehandeling dient door de lakker op voorhand getest te worden door middel van de aangewezen testmethodes.
- Afhankelijk van de porosiviteit van het te lakken materiaal kan het nodig zijn om, alvorens de primer aan te brengen, eerst een ontgassende stap uit te voeren en dit bij een 20°C hogere temperatuur dan de uiteindelijke moffeltemperatuur van de eindlaag.



Applicatie

- Meng dit poeder niet met een ander poeder.
- Het substraat moet voldoende gereinigd zijn voor applicatie.
- Applicatie met manueel of automatische pistolen.
- De applicatie-settings zijn afhankelijk van de vorm van het substraat, alsook van de vereiste laagdikte. Het is de verantwoordelijkheid van de applicator om de nodige aanpassingen uit te voeren*. Een optimale coating prestatie zal verkregen worden bij een laagdikte van 50-80 µm.
- Gemakkelijk te overlakken met Alesta® coatings zonder schuren of enig andere voorbereiding* (binnen de 12 uur).
*Reiniging is noodzakelijk als de primer oppervlak gecontamineerd is. (stof, olie etc.)
- Andere condities (zoals vloeibare topcoats) moeten eerst gecontroleerd worden m.b.v. een hechtingstest.
- Recycling: mogelijk tot 30%.



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.
- Contacteer ons voor specifiek advies.
- 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 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.



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 specificatielimiten 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.