

Alesta® QP

Anticorrosie Primer QP Primer

QP90017278520 ALU QUALIPRIME ± RAL 7040

Alesta® Alu QualiPrime is een anticorrosie poeder primer ontwikkeld voor aluminium substraten, dit op basis van hoogwaardige epoxy-polyester harsen die het "barrière effect" versterken en een excellente flexibiliteit en hechtingseigenschappen geven. Samen met een passende voorbehandeling en een Alesta® polyester als topcoat (Alesta® AP, SD) omvat de Alesta® Alu QualiPrime een volledig systeem dat het substraat isoleert van zijn omgeving om het een zeer goede corrosiebescherming te bezorgen, zelfs onder de meest barre omstandigheden.

**Eigenschappen**

- Glanzend Glad
- Unikleur
- Tribo/Corona

Toepassingsgebied

- Aluminium substraat, profielen en panelen

**Goedkeuring**

Qualicoat

P-1182



- 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)

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) 10 min @ 170°C
- Substraat 0,8 mm Chroom-vrije aluminium panelen
- Laagdikte 60 ± 10 µm
EN ISO 2360

Fysische Eigenschappen

- Densiteit 1,54 g/cm³
berekend



Product Performantie / Film Eigenschappen

Glans @ 60° 90 ± 5

EN ISO 2813

Impacttest 2,5 Nm / 22 inch-pound

EN ISO 6272 / ASTM D2794

Hechting GT0

EN ISO 2409

Erichsentest 5 mm

EN ISO 1520

Cylindrische plooioproef 5 mm

EN ISO 1519

Anticorrosie prestatie - Labotest via azijnzure zoutnevel, uitgevoerd volgens ISO 9227

- Substraat Aluminium 6060
- Laagdikte QP90017278520: 60-80 µm & Topcoat Alesta® AP: 60-80 µm
- Moffelcyclus QP90017278520: 10 min @ 170°C & Topcoat Alesta® AP: 12 min @ 180°C

		Chrome VI conversie	Chrome-vrije conversie
1000 uren	Randen	perfect	perfect
	Blaasvorming (ISO 4628)	0	0
	Hechting (ISO 2409)	GT0	GT0
	Filiforme corrosie	0 mm	0 mm
2000 uren	Randen		perfect
	Blaasvorming (ISO 4628)		0
	Hechting (ISO 2409)		GT0
	Filiforme corrosie		0-2 mm (< 16 mm ²)
3000 uren	Randen		perfect
	Blaasvorming (ISO 4628)		0
	Hechting (ISO 2409)		GT0
	Filiforme corrosie		0-2 mm (< 16 mm ²)

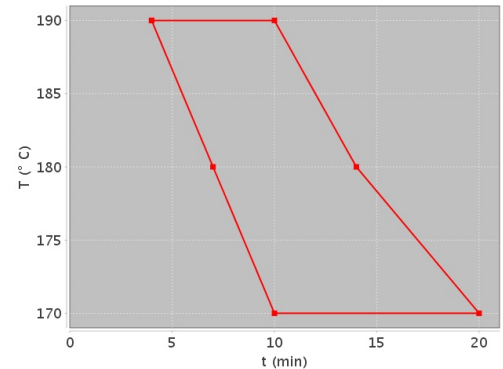
De bescherming en verwachte prestaties zullen afhankelijk zijn van het ontwerp van het onderdeel dat gelakt wordt, de laagdikte van de zinklaag, de kwaliteit van de voorbehandeling, de laagdikte en toegepaste coatingsystemen, alsook het onderhoud van de gelakte oppervlakken.



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.

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



- Om een optimale intercoathechting te bekomen is een gedeeltelijke uitharding van de primer aan te bevelen alvorens de topcoat toe te passen. Dit dient gevolgd te worden door een volledige moffeling van het gecombineerd coating systeem. De minimum object temperatuur bij het moffelen van deze primer voor deze gedeeltelijk uitharding: 2 min @ 140°C.
- Het product is geformuleerd om een optimale intercoathechting te bekomen onder industriële moffelomstandigheden. Alhoewel het bij niet conventionele moffelprogramma's; zoals boven 210°C en/of lange verblijftijd in de oven en/of het gebruik van een direct verwarmde oven; ten zeerste aan te bevelen is een test uit te voeren om de geschiktheid te bevestigen.



Opslagstabiliteit

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



Substraat voorbehandeling

- Chemische chroom en chroom-vrije voorbehandelingen ontwikkeld voor aluminium zijn compatibel met de Alesta® Alu QualiPrime.
- 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.
- Substraat moet correct voorbereid zijn en gedroogd alvorens de QP90017278520 te gebruiken, het oppervlak dient vrij te zijn van alle contaminatie, zoals roest, oxidehuid, olie, vet, oude verflagen etc.



Applicatie

- Meng dit poeder niet met een ander poeder.
- Applicatie met manueel of automatische pistolen.
- Alesta® Alu QualiPrime is makkelijk te overlakken met een hoge transfer-efficiëntie.
- 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 60-100 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 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 2022, Axalta Coating Systems, LLC en andere filialen. 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 filialen. Axalta handelsmerken mogen niet in verband worden gebracht met producten of diensten dewelke niet tot de Axalta diensten of producten behoren.