

# Teodur® AP

## Farby poliestrowe do zastosowań architektonicznych AE Gloss

### AE90019148021 REYNAERS WHITE (51)

Poliestrowe farby do zastosowań architektonicznych to standardowe, trwałe, wolne od TGIC oraz pozbawione ołowiu powłoki proszkowe, specjalnie opracowane do zastosowań na elementach aluminiowych oraz na podłożach stalowych i galwanizowanych. Spełniają wymagania branży budowlanej dzięki swojej doskonałej trwałości na zewnątrz oraz właściwościach mechanicznych.



#### Charakterystyka

- Gładki Połysk
- Jednolity
- Tribo/Corona
- Ulepszony odgazowywacz

#### Zastosowanie

- Panele i profile aluminiowe
- Werandy, drzwi, ramy okienne, ogrodzenia
- Meble miejskie
- Stal lub stal galwanizowana



#### Aprobaty

Qualicoat

Class 1: P-0634, P-0399, P-0770, P-0801, P-1662

Marine

CE 2690 (MED), CE 8517 (MCA)



- Produkt zaaprobowany przez QUALICOAT
- Znak jakościowy QUALICOAT wyłącznie dla licencjonowanych członków
- Farby spełniają Europejską Dyrektywę „Redukcji stosowania substancji niebezpiecznych” 2011/65/EU oraz 2015/863/EU (RoHS)
- Spełnia wymagania AAMA 2603-15
- Te produkty spełniają wymagania EN 12206-1 (poprzednio BS 6496), EN 13438 (poprzednio BS 6497)
- Klasyfikacja A2 (niepalna) reakcji na ogień zgodnie z NF EN 13501-1:2018

Przedstawione właściwości produktu uzyskano w opisanych poniżej warunkach oraz w warunkach laboratoryjnych. Rzeczywiste właściwości produktu, takie jak połysk, kolor oraz wykończenie mogą się różnić w zależności od warunków aplikacji.



#### Warunki

- Czas utwardzania (temperatura detalu) 17 min @ 180°C
- Substrat Panel aluminiowy 0,8 mm AA5005 (AA6060, AA6063 przy kwaśnej mgie solnej)
- Grubość powłoki 80 ± 10 µm  
EN ISO 2360

#### Właściwości fizyczne

- Gęstość 1,52 g/cm³  
kalkulacja



## Charakterystyka produktu / Właściwości powłoki

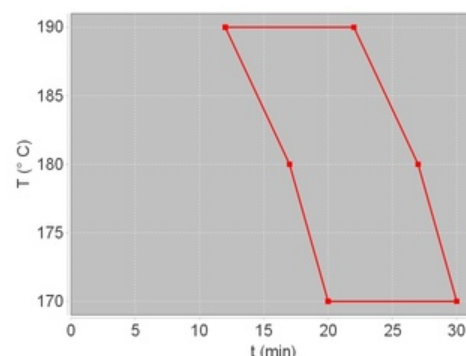
|                                                                                       |                                                                                                                                      |
|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Połysk przy kącie @ 60°<br>EN ISO 2813                                                | 95 ± 5                                                                                                                               |
| Odporność na uderzenia<br>EN ISO 6272 / ASTM D2794                                    | 2,5 Nm / 22 inch-pound                                                                                                               |
| Przyczepność<br>EN ISO 2409                                                           | GTO                                                                                                                                  |
| Test twardości Buchholza<br>EN ISO 2815                                               | 80                                                                                                                                   |
| Test Erichsena<br>EN ISO 1520                                                         | 5 mm                                                                                                                                 |
| Gięcie Cylindryczne<br>EN ISO 1519                                                    | 5 mm                                                                                                                                 |
| Odporne na zarysowania<br>(Martindale)<br>CEN/TS 16611 (zgodnie z wymogami Qualicoat) | Pozostający połysk 50-70 %                                                                                                           |
| Test Kesternicha (SO <sub>2</sub> ) 30 cykle<br>EN ISO 3231                           | Bez zmian                                                                                                                            |
| Kwaśna mgła solna (1000 godz.)<br>EN ISO 9227                                         | Max. 16 mm <sup>2</sup> odwarstwienie na nacięciu o dł. 10 cm                                                                        |
| Odporność na wrzącą wodę                                                              | Po 2 h brak pęknięć oraz łuszczenia siepowłoki                                                                                       |
| Test wilgotności w komorze 1000 godz.<br>EN ISO 6270-2                                | Brak pęcherzy                                                                                                                        |
| Odporność na zaprawę murarską<br>EN 12206-1                                           | Bez zmian zgodnie z wymaganiami Qualicoat                                                                                            |
| Test Florydy<br>EN ISO 2810                                                           | Po 1 roku, Pozostający połysk ≥ 50 %, Zmiana koloru ΔE: Zgodnie z wymogami Qualicoat, Zmiana koloru ΔL*, ΔC*: Zgodnie z wymogami GSB |
| Przyspieszony test klimatyczny - lampa Xenon<br>EN ISO 16474-2                        | 1000 h, Pozostający połysk ≥ 50%, Zmiana koloru ΔE: Zgodnie z wymogami Qualicoat                                                     |
| Przyspieszony test klimatyczny - UVB-313<br>EN ISO 16474-3                            | 300 h, Pozostający połysk ≥ 50%                                                                                                      |



## Czas utwardzania (temperatura detalu)

Polimeryzacja przy użyciu różnych metod, np. piec na podczerwień, piec konwekcyjny, piece kombi. Unikać gwałtownego wzrostu temperatury. W bezpośrednich piecach gazowych, spalanie produktów ubocznych może powodować znaczące zmiany koloru (w celu uzyskania dokładnych informacji, prosimy o kontakt).

12-22 min @ 190°C  
17-27 min @ 180°C  
20-30 min @ 170°C





## Warunki składowania

36 miesięcy/35°C

Okres przydatności dotyczy materiałów przechowywanych w szczelnie zamkniętych workach plastikowych w suchym i chłodnym otoczeniu.



## Przygotowanie powierzchni

- Na aluminium, stal i stal ocynkowaną: zarówno wstępna obróbka chemiczna (w tym preanodowanie na powierzchni aluminiowej) jak i mechaniczne przygotowanie powierzchni są kompatybilne z produktami AP. Przygotowanie powierzchni musi być przeprowadzone w zależności od rodzaju podłoża i pożądanych rezultatów.
- Na stali ocynkowanej ogniowo zalecamy stosowanie antykorozyjnych podkładów ochronnych Alesta® ZeroZinc (prosimy o kontakt w celu uzyskania dalszych informacji).
- Poprawność przygotowania powierzchni powinna być uprzednio przetestowana przy pomocy odpowiednich metod testowych. Sugerujemy, aby odnieść się do wytycznych Qualicoat, GSB i Qualisteelcoat.



## Aplikacja

- Nie wolno mieszać z innymi farbami proszkowymi.
- Należy odpowiednio przygotować powierzchnię detalu.
- Aplikacja za pomocą pistoletów manualnych jak i automatycznych.
- Grubość powłoki: parametry aplikacji zależą od kształtów geometrycznych detalu oraz grubości powłoki jaką chcemy uzyskać. Odpowiedzialność za prawidłowe parametry aplikacji spoczywa na obsłudze lakierni. W przypadku niektórych kolorów - dla uzyskania pełnej siły krycia i jednolitości koloru należy zaaplikować powłokę o większej grubości. W przypadku powłoki o niedostatecznej bądź zróżnicowanej grubości mogą być widoczne różnice w odcieniach kolorystycznych.
- Pomimo ogromnej dbałości oraz uwagi przykładanej do wszelkich procesów produkcyjnych, drobne różnice kolorystyczne lub inne widoczne rozbieżności przy porównaniu partii do partii są nieuniknione. Zalecamy zatem stosowanie farb proszkowych tych samych partii dla detali które będą tworzyć jeden cały element. Dotyczy to zwłaszcza produktów z efektem metalicznym, perłowym, strukturalnym oraz innymi efektami specjalnymi. Różnice mogą być dostrzegalne zwłaszcza na dużych wymalowanych elementach takich jak okładziny, płaskie powierzchnie etc.
- Proszek z odzysku: możliwy odzysk do 30 % dla jednolitych kolorów. Informacje na temat wykończeń specjalnych (na przykład metalicznych, perłowych, efektów typu „pieprz&sól”) można znaleźć w naszej witrynie internetowej oraz w przewodniku „Metallics are us - wskazówki dla użytkowników”.



## Komentarz

- Niektóre środki chemiczne lub środki czystości mogą powodować wady na powłoce. Prosimy o przeprowadzenie testu na niewielkiej powierzchni detalu dla oceny oddziaływania środka.
- W zakresie użytkowania polakierowanych przedmiotów farbą AP należy ściśle przestrzegać ustalonych wskazań producenta (patrz dokument gwarancyjny dla Alesta® AP).
- Ścisłe przestrzeganie zasad konserwacji powłoki jest niezbędnym warunkiem dla utrzymania ważności ewentualnej gwarancji jak i zachowania właściwego wyglądu powierzchni.
- W przypadkach gdy warstwa lakieru proszkowego przewidziana jest do dalszej obróbki takiej jak nadruk, etykietowanie, kształtowanie, klejenie, nakładanie szczeliw, etc. należy wykonać stosowny test aby potwierdzić przystosowanie warstwy lakieru do danego procesu. Elementy testowe powinny być przygotowane tak jak wyroby seryjne aby mogły być traktowane jako reprezentatywny przykład przed rozpoczęciem produkcji.
- Pomalowane proszkowo elementy powinny być pakowane po całkowitym schłodzeniu do temperatury otoczenia w odpowiednie materiały wolne od plastyfikatorów. Zapakowane elementy powinny być składowane pod przykryciem aby unikać kondensacji pary wodnej (np. pod tworzywową taśmą zabezpieczającą) co może skutkować trwałymi śladami na lakierowanej powierzchni.



## Bezpieczeństwo

Zapoznaj się z Kartą Charakterystyki Produktu Chemicznego.

Dane zawarte w karcie technicznej opierają się na naszej dotychczas zebranej wiedzy o produkcie. Informacje mogą ulec poszerzeniu wraz z pozyskaniem nowych danych na temat produktu. Wyniki badań odnoszą się do standardowego zakresu właściwości produktu przy aplikacji na wybrane grupy materiałów; mogą one być nieprawidłowe kiedy standardowe materiały będą łączone z innymi lub kiedy do procesu będą włączane inne niestandardowe dodatki. Zaprezentowane wyniki badań nie powinny być brane pod uwagę przy wyznaczaniu limitów specyfikacji technicznej oraz nie należy ich brać jako podstawy dla tworzenia projektów technicznych. Podanie parametrów technicznych nie miało na celu zastąpienia właściwych testów, które mogą być konieczne dla zidentyfikowania przydatności produktu dla danego zastosowania. Ponieważ Axalta nie może zasymulować wszystkich możliwości końcowego zastosowania produktu, tym samym firma Axalta nie daje gwarancji oraz nie poczuwa się do odpowiedzialności prawnej w związku z podanymi informacjami technicznymi. Żaden z fragmentów karty technicznej nie może być rozpatrywany jako licencja technologiczna, w oparciu o którą można by rekomendować podważenie jakichkolwiek praw patentowych.

---

Copyright 2024 , Axalta Coating Systems, LLC i wszystkie firmy powiązane. Logo Axalta™ , Axalta Coating Systems™ oraz wszystkie produkty oznaczone ™ lub ® są znakami towarowymi lub zarejestrowanymi znakami towarowymi należącymi do Axalta Coating Systems, LLC i jej firm powiązanych. Znaki towarowe Axalta nie mogą być stosowane w połączeniu z żadnymi produktami ani usługami, które nie należą do firmy Axalta.

---