

Alesta® AG

AntiGraffiti AG Transportation

AG00000101621 CLEARCOAT

AG Transportation to poliuretanowa farba proszkowa o wyjątkowych właściwościach antygraffiti. Została specjalnie stworzona na potrzeby przemysłu kolejowego i mebli miejskich do użytku wewnętrznego jak i zewnętrznego. Farba proszkowa AG Transportation charakteryzuje się niezwykłą odpornością chemiczną jak również ułatwia utrzymanie czystości.



Charakterystyka

- Gładki Połysk
- Lakier bezbarwny
- Corona
- Antigraffiti

Zastosowanie

- Meble miejskie, kasy i stacje elektrycznego ładowania
- Przemysł kolejowy



Aprobaty

- Produkt zatwierdzony SNCF dla przemysłu kolejowego wg. STM N-801
- Farby spełniają Europejską Dyrektywę „Redukcji stosowania substancji niebezpiecznych” 2011/65/EU oraz 2015/863 /EU (RoHS)(RoHS)



Specjalne zalecenia dotyczące aplikacji

- Lakier bezbarwny lub półprzezroczysty. W przypadku nałożenia na powłokę elektroforetyczną lub inny podkład na bazie epoksydu, może dojść do rozwarstwienia pod wpływem warunków atmosferycznych / promieni UV. Kolor będzie się różnił w zależności od podłoża i grubości powłoki. Prosimy o kontakt z Axalta w celu uzyskania porady.
- W przypadku stosowania Alesta® Clearcoat jako części systemu dwuwarstwowego, przed rozpoczęciem pełnej produkcji należy przeprowadzić odpowiednie testy (np. test nacięcia krzyżowego) w celu potwierdzenia jakości systemu.

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) 7 min @ 200°C
- Substrat 0,8 mm Panel stalowy
- Grubość powłoki 45 ± 5 µm
EN ISO 2360

Właściwości fizyczne

- Gęstość 1,17 g/cm³
kalkulacja

**Charakterystyka produktu / Właściwości powłoki**

Połysk przy kącie @ 60°

VISUAL

EN ISO 2813

Test skuteczności

NF F31-112

Brak degradacji powierzchni, zmiękczeń lub odbarwień powierzchni ($E < 1$) po 3 cyklach nakładania graffiti i jego usuwania

Odporność na bezpośrednie uderzenia

EN ISO 6272

1 kg / 30 cm (brak śladów odwarstwienia, dozwolone pęknięcia)

Przyczepność

GTO

EN ISO 2409

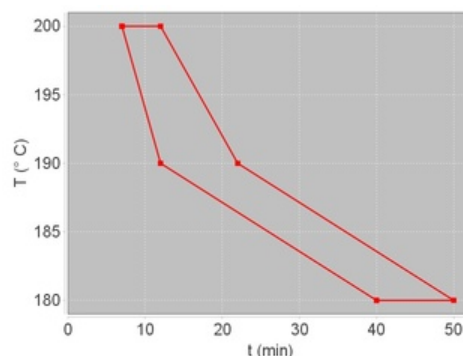
**Czas utwardzania (temperatura detalu)**

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).

7-12 min @ 200°C

12-22 min @ 190°C

40-50 min @ 180°C

**Warunki składowania**

12 miesięcy/30°C

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

**Przygotowanie powierzchni**

- Przygotowanie powierzchni powinno być dobrane zgodnie z charakterystyką materiału malowanego, wymaganiami odporności korozyjnej a ponadto stan obróbki metalu należy poddać testom jakościowym.
- Odporność korozyjną możemy zwiększyć przez zastosowanie barierowych podkładów beczynkowych Alesta (po szczegóły prosimy o kontakt z firmą Axalta).
- Na aluminium, stali i stali ocynkowanej ogniowo: zarówno chemiczna obróbka wstępna, jak i mechaniczne przygotowanie powierzchni są kompatybilne z Alesta® AG.
- Wybrany stop aluminium może wpływać na właściwości użytkowe pod względem przyczepności, właściwości mechanicznych i odporności na korozję.
- AG Transportation posiada ograniczone parametry mechaniczne. Przy zakładanej technologii obróbki powierzchni przed rozpoczęciem lakierowania konieczne jest sprawdzenie przyczepności na wybranym podłożu (materiale).
- AG Transportation nie jest przystosowane do procesu przelakierowywania.
- Przed rozpoczęciem projektu zalecamy wykonanie wymalowań prototypowych w celu potwierdzenia właściwości zastosowania. Zachcamy do skonsultowania się z serwisem technicznym Axalta w celu uzyskania dalszych porad.



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

- Środki czyszczące: Poniższe środki czyszczące zostały przebadane i zatwierdzone do trwałego usuwania graffiti z powierzchni malowanych pokrytych farbami Alesta® AG Transportation: BONDERITE C-MC 300 (HENKEL), ARCANE US 226 w postaci cieczy lub żelu (ARCANE INDUSTRIES).
- Instrukcja czyszczenia: Czyszczenie należy wykonywać wyłącznie środkami zatwierdzonymi przez jednostki certyfikujące. Czyszczenie powinno nastąpić natychmiast po wykryciu naniesionego graffiti. Jeśli graffiti pozostanie w kontakcie z powłoką przez dłuższy czas, całkowite usunięcie może stać się niemożliwe. Aby uzyskać szczegółowe instrukcje dotyczące czyszczenia, należy zwrócić się do uprawnionej organizacji. Nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek uszkodzenia powłoki w przypadku nieprzestrzegania instrukcji czyszczenia.
- Niektóre środki czyszczące mogą powodować zmianę w wyglądzie warstwy lakieru. Zalecamy wykonanie próby na niewielkiej powierzchni w celu potwierdzenia skuteczności. Prosimy o kontakt w przypadku specjalnych wymagań.
- 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 zdolność powłoki 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 plastifikatorów. 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 2023 , 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.
