

Alesta® AP

Farby poliestrowe do zastosowań architektonicznych AQ QualiSteel

AQ70027701620 RAL 7016 ANTHRACITE GREY

Farby proszkowe z linii poliestrowych produktów architektonicznych (Polyester Architectural), to produkty specjalnie skomponowane do aplikacji na powierzchnie stalowe ocynkowane ogniowo bądź w procesie metalizacji. Farby te odpowiadają wymaganiom stawianym elementom budynków, fasad, etc. dzięki wysokiej odporności na działanie czynników atmosferycznych, także promieniowaniu UV oraz dzięki wysokiej wytrzymałości mechanicznej. Nie zawierają TGI oraz utwardzaczy z grupy PT91x.



Charakterystyka

- Gładki Półpołysk
- Jednolity
- Corona
- Z odgazowywaczem
- Niskotemperaturowe

Paleta kolorów

- RAL 841-GL

Zastosowanie

- Sprzęt oświetleniowy i budownictwo
- Do zewnętrznych zastosowań przemysłowych np. maszyny rolnicze, meble ogrodowe, ogrodzenia, elektryczność
- Balustrady
- Ochrona i dekoracja wewnętrznych elementów



Aprobaty

Qualisteelcoat

PE-0124, PE-0125, PE-0126



- Farby spełniają Europejską Dyrektywę „Redukcji stosowania substancji niebezpiecznych” 2011/65/EU oraz 2015/863 /EU (RoHS)
- Klasyfikacja A2 (niepalna) reakcji na ogień zgodnie z NF EN 13501-1 + A1: 2013

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) | 12 min @ 170°C |
| • Substrat | 2,5 mm panele ocynkowane ogniowo/w procesie metalizacji |
| • Grubość powłoki | 70 ± 10 µm |
| EN ISO 2360 | |

Właściwości fizyczne

- | | |
|----------------------|-----------|
| • Gęstość kalkulacja | 1,5 g/cm³ |
|----------------------|-----------|



Charakterystyka produktu / Właściwości powłoki

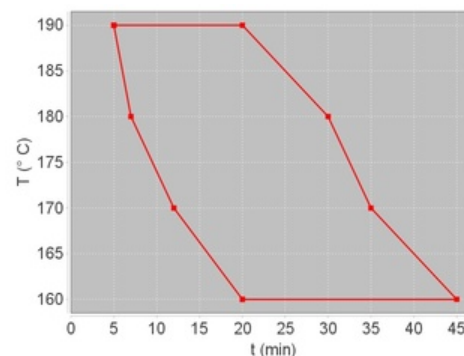
Połysk przy kącie @ 60° EN ISO 2813	70 ± 10
Odporność na bezpośrednie uderzenia EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Przyczepność EN ISO 2409	GT0
Odporność korozyjna badana w neutralnej komorze solnej: 720h EN ISO 9227	Podłoże cynkowe: Korozyjne ≤ 1mm, Odspojenie ≤ 8mm, Przyczepność ≤ GT1, Bez korozji i odspojień/pęcherzy
Test wilgotności w komorze 480 godz. EN ISO 6270-2	Bez korozji i odspojień/pęcherzy
Odporność na zaprawę murarską EN 12206-1	Bez zmian zgodnie z wymaganiami Qualicoat
Test Florydy EN ISO 2810	Po 1 roku, Pozostający połysk ≥ 50 %, Zmiana koloru ΔE: Zgodnie z wymogami Qualisteelcoat
Przyspieszony test klimatyczny - lampa Xenon EN ISO 16474-2	1000 h, Pozostający połysk ≥ 50%, Zmiana koloru ΔE: Zgodnie z wymogami Qualisteelcoat



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).

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



Warunki składowania

36 miesięcy/35°C
Okres przydatności dotyczy materiałów przechowywanych w szczelnie zamkniętych workach plastikowych w suchym i chłodnym otoczeniu.



Przygotowanie powierzchni

- Odporność korozyjna może być jeszcze poprawiona poprzez zastosowanie podkładów bezcynkowych z linii produktowej Alesta® ZeroZinc. (prosimy o kontakt dla dalszych informacji).
- Przed rozpoczęciem produkcji należy sprawdzić zastosowany proces przygotowania powierzchni z zastosowaniem właściwych metod. Wzorzec powinien być opracowany zgodnie z Qualisteelcoat.
- Dla stali ocynkowanej ogniowo: oba sposoby przygotowania powierzchni (chemiczne lub mechaniczne) są właściwe przed zastosowaniem AQ QualiSteel. Dla procesu metalizacji (natrysk cynku) może być konieczne zastosowanie obróbki strumieniowo-ściernej. Właściwy proces przygotowania powierzchni powinien być dobrany zależnie od wymagań jakościowych i odpornościowych.



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 przeprowadzenie testu na niewielkiej powierzchni detalu dla oceny oddziaływania środka.
- 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 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.
- Please contact us for specific questions.



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.
