

Alesta® EP

Farby epoksydowo-poliestrowe do zastosowań przemysłowych EP Leatherette Texture

EP02217008921 RUSTIC 2

Farby epoksydowo-poliestrowe o składzie specjalnie zoptymalizowanym pod kątem aplikacji przemysłowych i dekoracyjnych. Przeznaczone do szerokiego zakresu zastosowań wewnętrznych.



Charakterystyka

- Mat Gruba Struktura
- Metaliczny młotkowy
- Tribo/Corona

Zastosowanie

- Sprzęt AGD i urządzenia przemysłowe
- Do wewnętrznych zastosowań przemysłowych np. , regały, meble biurowe, drobne urządzenia AGD
- Ochrona i dekoracja wewnętrznych elementów



Aprobaty

Marine CE 2690 (MED), CE 8517 (MCA)
UL 1332 MH45216 (Fr)



- 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



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 70 ± 10 µm
EN ISO 2360

Właściwości fizyczne

- Gęstość 1,2 g/cm³
kalkulacja



Charakterystyka produktu / Właściwości powłoki

Połysk przy kącie @ 60° MATT
EN ISO 2813

Przyczepność GTO
EN ISO 2409

Odporność na uderzenia 1 kg / 50 cm
EN ISO 6272

Test Erichsena 8 mm
EN ISO 1520

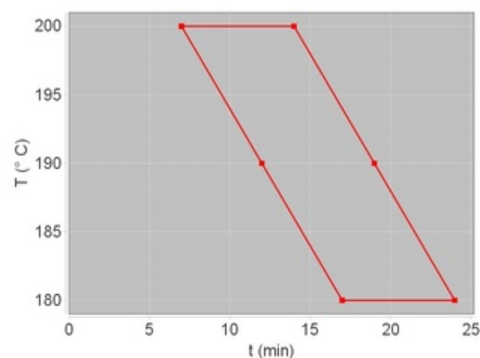
Gięcie Cylindryczne 3 mm
EN ISO 1519



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).

7-14 min @ 200°C
12-19 min @ 190°C
17-24 min @ 180°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 jak i mechaniczne przygotowanie powierzchni są kompatybilne z produktami Alesta® EP. Przygotowanie powierzchni musi być przeprowadzone w zależności od rodzaju podłoża i pożądanego rezultatu.
- Na stali ocynkowanej ogólnie 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.



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.
