

Alesta® IP

Farby poliestrowe do zastosowań przemysłowych IE Semi Matt

IE30017004527 ± NCS 8000 / VCE GREY 5002

Farby poliestrowe do zastosowań przemysłowych są przeznaczone do wszystkich rodzajów zastosowań - dekoracyjnych i zabezpieczających elementy metalowe. Oferują dobre zabezpieczenie przed działaniem czynników atmosferycznych, bardzo dobrą odporność mechaniczną i wspaniałe właściwości wysokiej jakości powłoki. IE30017004527 został opracowany zgodnie z wymaganiami Volvo STD 121-0001, Y600.



Charakterystyka

- Gładki Półmat
- Jednolity
- Tribo/Corona

Zastosowanie

- Ochrona i dekoracja wewnętrznych elementów
- Sprzęt oświetleniowy i budownictwo
- Szafy elektryczne
- Do zewnętrznych zastosowań przemysłowych np. maszyny rolnicze, meble ogrodowe, ogrodzenia, elektryczność
- Sprzęt AGD i urządzenia przemysłowe
- Do wewnętrznych zastosowań przemysłowych np. , regały, meble biurowe, drobne urządzenia AGD



Aprobaty

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 13501-1:2018

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) 12 min @ 190°C
- Substrat 0,8 mm Panel stalowy
- Grubość powłoki 70 ± 10 µm
EN ISO 2360

Właściwości fizyczne

- Gęstość 1,54 g/cm³
kalkulacja

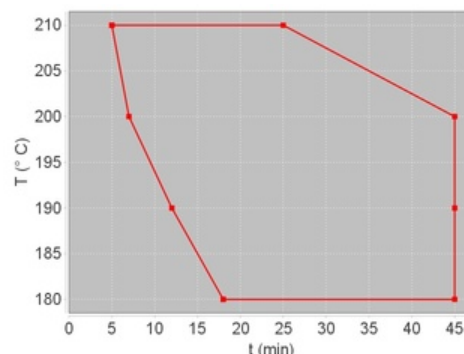
**Charakterystyka produktu / Właściwości powłoki**

Połysk przy kącie @ 60° EN ISO 2813	40 ± 5
Przyczepność EN ISO 2409	GTO
Odporność na uderzenia EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Przyczepność - test nacięcia krzyżowego Volvo STD 423-0012	Grade 1
Přilnavost - test škrábáním Volvo STD 423-0009	Grade 0
Test wysokiego ciśnienia Volvo STD 423-0015	W temp. pokojowej ≤ 10 %, Po 14 dniach w komorze wilgotnościowej ≤ 20 %
Przyspieszony test korozyjny 6 tyg. Volvo STD 423-0014	≤ 8 mm, Ri 0
Stone chip test Volvo STD 1024,7132	W temp. pokojowej ≥ 5AB/6, Po 14 dniach w komorze wilgotnościowej ≥ 5AB/6, Przy -20°C ≥ 5AB/6

**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).

18-45 min @ 180°C
12-45 min @ 190°C
7-45 min @ 200°C
5-25 min @ 210°C

**Warunki składowania**

24 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® IP. Przygotowanie powierzchni musi być przeprowadzone w zależności od rodzaju podłoża i pożądanego rezultatu.
- 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.



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 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.
- 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 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.