

Alesta® AP

Polyester Fasad AE Gloss

AE80016251727 BS 12 E 51 PALE LIME

Polyester Fasad är en TGIC- och blyfri polyesterpulverfärg formulerad speciellt för applicering på aluminiumprofiler och -paneler samt substrat av stål- och galvaniserat stål. Polyester Fasad uppfyller kraven från byggnadsindustrin tack vare sina utmärkta mekaniska egenskaper och utomhusbeständighet.



Egenskaper

- Blank Slät
- Solid
- Tribo/Corona

Användningsområde

- Aluminiumprofiler och plåtar
- Verandor, dörrar, fönsterkarmar, fasader
- Möbler i stadsmiljö
- Stål eller galvaniserat stål för fasadbeklädnad



Godkännanden

Qualicoat	Class 1: P-0634, P-0399, P-0770, P-0801, P-1662
GSB	Florida 1: 171m
Marine	CE 2690 (MED), CE 8517 (MCA)
ACQPA*	42502



- Produkt godkänd av QUALICOAT
- QUALICOAT är en kvalitetsmärkning för licensierade lackerare
- Denna pulverfärg uppfyller kraven i Europadirektiv "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65 /EU - 2015/863/EU (RoHS)
- Uppfyller kraven enligt AAMA 2603-15
- Produkten uppfyller kraven enligt EN 12206-1 (tidigare BS 6496), EN 13438 (tidigare BS 6497)
- Brandklassificering A2 (icke brännbart) enligt NF EN 13501-1:2018

Dessa egenskaper har erhållits under laboratorieförhållanden enligt nedanstående beskrivning. Produktegenskaper såsom glans, kulör och ytutseende kan variera beroende på appliceringsförhållanden.



Testförhållande

- | | |
|--|---|
| • Härdningsförhållanden (objekttemperatur) | 12 min @ 180°C |
| • Substrat | 0,8 mm AA5005 Aluminiumpaneler (AA6060 eller AA6063 för Surt Saltdimprovet) |
| • Filmtjocklek
EN ISO 2360 | 70 ± 10 µm |

Fysikalisk Egenskap

- | | |
|------------------------|------------|
| • Densitet
beräknad | 1,53 g/cm³ |
|------------------------|------------|



Produktprestanda / Ytegenskaper

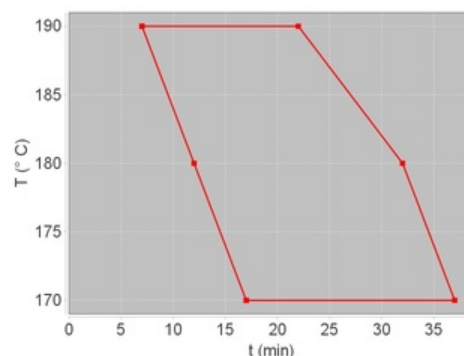
Glans @ 60° EN ISO 2813	85 ± 5
Slagprov, Impact EN ISO 6272 / ASTM D2794	2,5 Nm / 22 inch-pound
Vidhäftning EN ISO 2409	GTO
Buchholz Hårdhet EN ISO 2815	80
Erichsen Tjänbarhet EN ISO 1520	5 mm
Mandrel Bockning EN ISO 1519	5 mm
Rep-/Nötningsbeständighet (Martindale) CEN/TS 16611 (enligt Qualicoat)	Restglans 50-70 %
Kesternich (SO2) 30 cykler EN ISO 3231	Ingen förändring
Surt Saltdimprov 1000 timmar EN ISO 9227	Max 16 mm ² infiltrering över en ritslängd av 10 cm
Resistens mot kokande vatten	Inga defekter eller flagning efter 2 timmar
Fuktkammare 1000 timmar EN ISO 6270-2	Ingen blåsbildning
Mortar Resistance EN 12206-1	Ingen förändring (i enlighet med Qualicoatkrav)
Väderbeständighet - Florida EN ISO 2810	1 år, Restglans ≥ 50 %, Kulörförändring ΔE: Enligt Qualicoat-krav, Kulörförändring ΔL*, ΔC*: Enligt GSB
Accelererad väderbeständighet - Xenon lampa EN ISO 16474-2	1000 timmar, Restglans ≥ 50 %, Kulörförändring ΔE: Enligt Qualicoat-krav
Accelererad väderbeständighet - UVB-313 EN ISO 16474-3	300 timmar, Restglans ≥ 50 %



Härtningsförhållanden (objekttemperatur)

Kan härdas med många olika metoder, t.ex. med IR, konvektion och kombiugnar. I direktverkande gasugnar kan biprodukter från förbränningen orsaka betydande kulörförändring (för specifika råd, var snäll och kontakta oss).

7-22 min @ 190°C
12-32 min @ 180°C
17-37 min @ 170°C





Lagringstabilitet

36 månader/35°C

Ovanstående hållbarhet är tillämplig endast när materialet förvaras i stängda plastpåsar, torrt och svalt.



Förbehandling av substratet

- På aluminium, stål och varmförzinkat stål: både kemisk förbehandling (inklusive föranodisering av aluminium) och mekanisk ytpreparering är kompatibla med Polyester Fasad. Ytans förbehandling bör väljas utifrån typen av substrat och prestandan som krävs.
- På stål och varmförzinkat stål, kan korrosionsbeständigheten förbättras ytterligare genom användning av våra Alesta® ZeroZinc primers (kontakta oss för mer information).
- Förbehandlingens prestanda bör testas av lackeraren i förväg med hjälp av lämpliga provningsmetoder. Hänvisning bör göras till riktlinjer som utfärdats av Qualicoat, Qualisteelcoat och GSB.



Applicering

- Blanda inte denna produkt med andra pulver.
- Substratet skall vara korrekt rengjort före lackering.
- Lackering kan utföras antingen genom att använda manuella eller automatiska elektrostatiske sprutpistoler.
- Filmtjocklek: val av filmtjocklek beror på substratets form och på de önskade egenskaperna. Det är lackerarens ansvar att göra lämpliga inställningar för att erhålla den önskade filmtjockleken. Vissa kulörer behöver lackeras vid en högre skiktjocklek för att säkerställa full täckning och kulörjämnhet. Under denna gräns kan annars kulörvariation uppstå beroende på varierande skiktjocklek.
- Trots stor omsorg under vår tillverkningsprocess, är det oundvikligt att små kulörvariationer eller andra smärre utseendevariationer från sats till sats uppstår för effektfärger. Vi rekommenderar därför att en och samma sats av pulverlack används för lackering av delar som sedan kommer att monteras ihop. Skillnaderna är mer sannolika för effektpulverfärger såsom metallic, pärlmor, salt och peppar, strukturer och kombinationer av dessa. Skillnaderna kommer att bli mer framträdande på stora belagda delar såsom beklädnadspaneler, stora släta ytor etc.
- Återvinning av produkten: upp till 30 % är möjligt för solida kulörer. För speciella effekter (till exempel metallic, pärlmor, salt & peppar) hänvisar vi till vår hemsida och 'Metallics are us - Tips för användare' guiden.



Kommentarer

- Vissa kemikalier hushålls- eller rengöringsmedel kan orsaka ytliga förändringar i lackens dekorativa utseende. Vi råder Er att systematiskt utföra förberedande tester.
- Det är extremt viktigt att följa rekommendationerna beträffande underhåll av material lackerade med Polyester Fasadpulver.
- Applikations- och hållbarhetsgaranti för det dekorativa utseendet är beroende av noggrann efterlevnad av föreskrivet underhållsförfarande.
- I de fall där den lackerade ytan kommer att utsättas för ytterligare processer (såsom tryckning, märkning, överlackering, efterbearbetning, limning, applicering av tätningsmedel eller annan efterbehandling), måste provning utföras för att bekräfta lämpligheten. Prototyper måste beredas under förhållanden som är representativa för den slutliga produktionsprocessen.
- Lackerade detaljer får packas först efter att de är helt nedkylda med lämpliga förpackningsmaterial som är fria från mjukgörare. Förpackade detaljer ska förvaras skyddat för att undvika kondensbildning (exempelvis under plastfolie) vilket kan resultera i permanenta märken på den lackerade ytan.



Skyddsföreskrifter

Konsultera säkerhetsdatabladet före användandet av produkten.

Denna information är baserad på våra nuvarande kunskaper om ämnet vid tidpunkten för publicerandet. Informationen kan komma att uppdateras om nya kunskaper erhålls och nya erfarenheter framkommer. Informationen som tillhandahålls omfattar produkternas typiska egenskaper och relaterar endast till det specifikt angivna materialet. Informationen omfattar inte produkten i kombination med några andra material, additiv eller i andra processer, om inte annat anges. Den tillhandahållna informationen skall inte användas för att fastställa begränsningar i specifikationer eller ensamt användas som utgångspunkt vid användning. Den är inte avsedd att ersätta de tester som kan behöva utföras för att bestämma lämpligheten av en viss produkts användbarhet för särskilda ändamål. Eftersom Axalta inte kan förutse alla olika användningsområden, erbjuder inte Axalta någon garanti eller medger någon ersättningsskyldighet i samband med användandet av denna information. Detta dokument är inte avsett att vara en tillåtelse att inkräkta på några patenträttigheter.

Copyright 2024 , Axalta Coating Systems, LLC och alla dotterbolag. Axalta logon, Axalta™ , Axalta Coating Systems™ och alla produkter märkta med ™ eller ® är varumärken eller registrerade varumärken tillhörande Axalta Coating Systems, LLC och dess dotterbolag. Axalta varumärken får inte användas i förbindelse med annan produkt eller service som inte är en Axalta produkt eller service.
