

Alesta® AG

AntiGraffiti AG Industrial

AG250P7459427 RDS 260 20 05

AntiGraffiti pulverfärg baserad på polyesterkemi som har mycket goda antigraffiti egenskaper.



Egenskaper

- Halvblank Långvågig Struktur
- Solid
- Corona
- Antigraffiti
- SL-2

Användningsområde

- Stål eller galvaniserat stål för fasadbeklädnad
- Möbler i stadsmiljö
- Skydd och dekoration av delar för inomhusbruk
- Industriella utomhusapplikationer t.ex. jordbruksmaskiner, trädgårdsmöbler, stängselmaterial, elskåp



Godkännanden

- Denna pulverfärg uppfyller kraven i Europadirektiv "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65 /EU - 2015/863/EU (RoHS)

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



Testförhållande

- | | |
|--|--------------------|
| • Härdningsförhållanden (objekttemperatur) | 12 min @ 180°C |
| • Substrat | 0,8 mm Stålpaneler |
| • Filmtjocklek
EN ISO 2360 | 60 ± 10 µm |

Fysikalisk Egenskap

- | | |
|------------------------|------------|
| • Densitet
beräknad | 1,45 g/cm³ |
|------------------------|------------|



Produktprestanda / Ytegenskaper

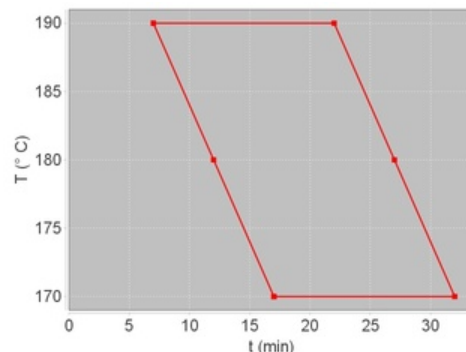
Glans @ 60° EN ISO 2813	SEMI GLOSS
Vidhäftning EN ISO 2409	GTO
Slagprov, Impact EN ISO 6272	1 kg / 50 cm



Härdningsförhållanden (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
12-27 min @ 180°C
17-32 min @ 170°C



Lagringsstabilitet

24 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 och mekanisk ytpreparering är kompatibla med Alesta® AG. 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.



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 utseendeviationer 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

- Rengöringsmedel: Följande rengöringsmedel har testats och godkänts för permanent borttagning av graffiti: AntiGraffiti AG Industrial lackerade ytor: BONDERITE C-MC 500 (HENKEL), ARCANE US 226 flytande eller Gel (ARCANE INDUSTRIES), SOCOSTRIP T4210P (SOCOMORE).
- Rengöringsinstruktioner: Rengöring skall bara utföras med produkter som är godkända och beaktade i rapporten eller i våra rengöringsinstruktioner.
- Rekommenderade applikationer: Dessa produkter avlägsnar nästan alla sprayfärger och vattensäkra pennor från ytor lackerade med Alesta® AG Industrial produkter. Säkerhets och användningsinstruktioner tillhandahållna av rengöringstillverkaren måste respekteras.
- Rengöringsmetod: Rengöring skall utföras direkt efter att en graffitiskadegörelse upptäckts. En längre exponeringstid av graffiti kan få effekten att den inte kan avlägsnas fullständigt. Rengöringsprodukten måste appliceras med ett spraymunstycke på ytan som skall rengöras. Direkt efter applicering måste graffiti avlägsnas med hjälp av rena dukar. Det rekommenderas att hålla exponeringstiden av rengöringsmedlet så kort som möjligt eftersom för lång exponering kan annars orsaka skador på AG lacken. Neutralisera sedan ytan med vatten efter rengöringen. I regel återfås den ursprungliga visuella utseendet igen efter 24 timmar. Under tiden diffunderar rengöringsmedlet ut ur lacken. Undvik all form av mekanisk påverkan under återhämtningstiden. Om nödvändigt, behöver kanske metoden upprepas. Alesta® AG Industrial Coating har designats för att avlägsna graffiti upp till 5 gånger. Vi ansvarar inte för skada på ytbehandlingen om rengöringsinstruktionerna inte följs.
- 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 2023, 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.