Alesta® EP
Epoxi Polyester Industri EP Extra Matt
EP10005215627 BLUE

Epoxy Polyester Industri är en pulverfärg speciellt utvecklad för dekorativa applikationer. Den är avsedd att användas i en stor bredd av olika inomhusapplikationer.

Egenskaper
- Extra Matt Slät
- Solid
- Corona

Användningsområde
- Apparater i hushållet och i industrin
- Inomhusapplikationer t.ex. hyllor, kontorsmöbler, mellanväggar, vitvaror
- Skydd och dekoration av delar för inomhusbruk

Godkännanden

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

- Denna pulverfärg uppfyller kraven i Europadirektiv "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65 /EU - 2015/863/EU (RoHS)
- Brandklassificering A2 (icke brännbart) enligt NF EN 13501-1 + A1:2013

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 @ 190°C
Substrat	0,8 mm Stålpaneler
Filmtjocklek EN ISO 2360	60 ± 10 µm

Fysikalisk Egenskap

Densitet beräknad	1,55 g/cm³

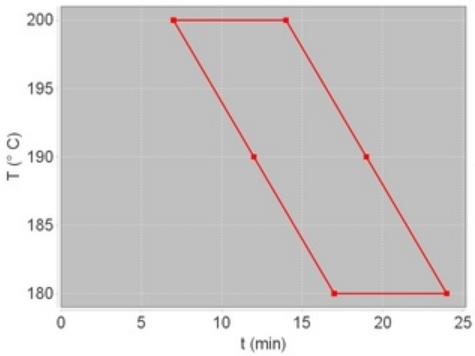
Produktprestanda / Ytegenskaper

Glans @ 60° EN ISO 2813	12 ± 3
Vidhäftning EN ISO 2409	GT0
Slagprov, Impact EN ISO 6272	1 kg / 20 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).

7-14 min @ 200°C
12-19 min @ 190°C
17-24 min @ 180°C



Lagringsstabilitet

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 och mekanisk ytpreparering är kompatibla med Alesta® EP. 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 elektrostatiska 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 skikttjocklek för att säkerställa full täckning och kulörjämnhet. Under denna gräns kan annars kulörvariation uppstå beroende på varierande skikttjocklek.
- 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, pärlemor, 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, pärlemor, salt & peppar) hänvisar vi till vår hemsida och 'Metallics are us – Tips för användare' guiden.

Kommentarer

- Vissa kemikalier som hushålls- eller rengöringsmedel kan orsaka ytliga förändringar i lackens dekorativa utseende. Vi råder Er att systematiskt utföra förberedande tester
- 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..
- Var vänlig kontakta oss när det gäller specifika frågor.

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 registrerarde 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.