

# Alesta® AP

## Fasádní polyester AE Extra Matt

### AE20108000420 ANODIC BROWN

Fasádní polyester standart bez TGIC a těžkých kovů je speciálně vytvořen pro lakování hliníkových profile, plechů, oceli a pozinkovaných podkladů. Tento fasádní polyester splňuje veškeré požadavky díky své povětrnostní odolnosti a mechanickým vlastnostem.



#### Vlastnosti

- Extra Mat Hladká
- Bondovaný metalický efekt
- Corona

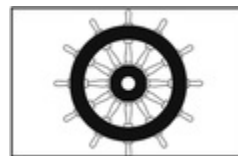
#### Oblast použití

- Hliníkové profily a plechy
- Verandy, dveře, okení rámy
- Městský nábytek
- Ocel, nebo galvanizovaná ocel



#### Homologace

|           |                                                 |
|-----------|-------------------------------------------------|
| Qualicoat | Class 1: P-0720, P-0397, P-0713, P-0862, P-1640 |
| GSB       | Florida 1: 171f                                 |
| Marine    | CE 0575, CE 2690                                |



- Toto práškové lakování je v souladu s evropskými nařízeními dle 2011/65/EU - 2015/863/EU (RoHS)
- Splňuje požadavky dle AAMA 2603-15
- Splňuje požadavky EN 12206-1 (dříve BS 6496) a EN 13438 (dříve BS 6497)
- Požární klasifikace A2 (nehořlavé) dle NF EN 13501-1 + A1: 2013

Následující vlastnosti jsou získány v laboratoři a za níže popsanych podmínek. Vlastnosti jako lesk, barevný odstín a vzhled může záviset na podmínkách použití.



#### Podmínky

- Vypalovací podmínky (objektová teplota) 12 min @ 190°C
- Substrát 0,8 mm AA5005 Hliníkový plech (AA6060 nebo AA6063 pro kyselý korozní test)
- Vrstva laku 80 ± 10 µm  
EN ISO 2360

#### Fyzikální vlastnosti

- Hustota 1,41 g/cm³  
Kalkulovaná



## Vlastnosti

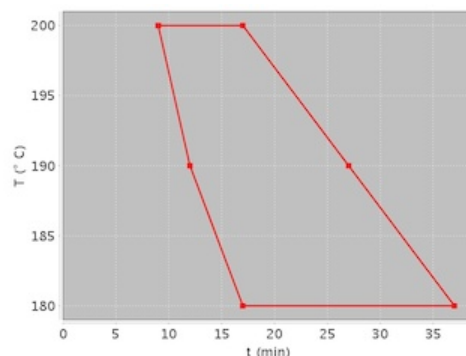
|                                                      |                                                                                                     |
|------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Lesk @ 60°<br>EN ISO 2813                            | 17 ± 2                                                                                              |
| Impact test<br>EN ISO 6272 / ASTM D2794              | 2,5 Nm / 22 inch-pound                                                                              |
| Přilnavost<br>EN ISO 2409                            | GTO                                                                                                 |
| Tvrdość dle Buchholz<br>EN ISO 2815                  | 80                                                                                                  |
| Erichsen test<br>EN ISO 1520                         | 5 mm                                                                                                |
| Ohybová zkouška<br>EN ISO 1519                       | 5 mm                                                                                                |
| Kesternich (SO2) 30 cyklů<br>EN ISO 3231             | Beze změn                                                                                           |
| Zkouška v solné mlze 1000 hodin<br>EN ISO 9227       | Maximálně 16 mm² podkorodování od řezu v délce 10 cm                                                |
| Odolnost vůči vroucí vodě                            | Bez defektu po 2 hodinách                                                                           |
| Vlhkostní komora 1000 hodin<br>EN ISO 6270-2         | Bez puchýřů                                                                                         |
| Odolnost vůči maltě<br>EN 12206-1                    | Žádná změna (v souladu s požadavky Qualicoat)                                                       |
| Florida test<br>EN ISO 2810                          | 1 rok, Zbytkový lesk ≥ 50 %, ΔE: podle Qualicoat (příloha A12), ΔL*, ΔC*: a GSB AL 631 Sekce 9.19.1 |
| Zrychlený UV test - Xenonová lampa<br>EN ISO 16474-2 | 1000 h, Zbytkový lesk ≥ 50%, ΔE dle Qualicoat (příloha A12)                                         |
| Zrychlený UV test - UVB-313<br>EN ISO 16474-3        | 300 h, Zbytkový lesk ≥ 50%                                                                          |



## Vypalovací podmínky (objektová teplota)

Může být vytvrzeno různými metodami, např. IR nebo konvenční pece. U plynové pece bez tepelného výměníku (přímé spalování), může vlivem spalin z plynu dojít ke změně barevného odstínu. Pro bližší informace nás kontaktujte.

9-17 min @ 200°C  
12-27 min @ 190°C  
17-37 min @ 180°C





## Skladovatelnost

24 měsíců/35°C

Zpracovatelnost barvy je zaručena při správném skladování v uzavřených plastových pytlích a v suchém a chladném prostředí.



## Příprava substrátu

- Hliník, ocel a žárově pozinkovaná ocel. Chemická předúprava a mechanická předúprava povrchu je kompatibilní s Fasádní polyester. Povrch substrátu by měl být předupraven dle typu substrátu a požadované korozní odolnosti.
- Korozní odolnost substrátu z oceli a žárově pozinkované oceli může být odvislá od toho zda je aplikován základový prášek Alesta® ZeroZinc primer. Pro bližší informace nás neváhejte kontaktovat.
- Vhodnost povrchové úpravy substrátu by měla být testována u laku před použitím příslušné testovací metody. Odkaz by měl být uveden ve směrnících vydaných v certifikátu Qualicoat, Qualisteelcoat a GSB.



## Aplikace

- Čistota materiálu: tento výrobek by se neměl míchat s jiným práškem.
- Zajistit řádné čištění vašeho zařízení před použitím.
- Aplikace se provádí ručně nebo automaticky s použitím pistolí.
- Vrstva barvy: správné nastavení aplikace je závislé na geometrii lakovaného dílce a požadované vrstvě barvy. Je na rozhodnutí obsluhy jaké parametry zvolit pro požadovanou vrstvu barvy. U některých barev může být požadována vyšší vrstva k dosažení homogenity odstínu a správného efektu barvy. Pokud nebude dosažena optimální vrstva barvy mohou být viditelné změny u odstínu a vzhledu laku. Pro další informace nás, prosím, kontaktujte.
- Navzdory zvýšené kontrole a zlepšeným výrobním procesům jsou možné malé změny u odstínu a vzhledu barvy. Proto doporučujeme použít jednu výrobní šarži k lakování všech dílů, které budou následně společně smontovány. Tyto rozdíly jsou nejvíce viditelné u barev s metalickým nebo perletovým efektem. Tyto rozdíly jsou nejvíce viditelné na větších plochách jako jsou např. obkladové panely.
- Recyklace prášku: možné až 30 % pro nemetalické barvy. Speciální povrchové úpravy (například metalické, perlet'ové) najdete na našich webových stránkách a v příručce „Metallics are us - Tipy pro uživatele“.



## Poznámka

- Některé chemické či domácí čistící prostředky mohou způsobovat poškození povrchu laku. Je vhodné nejprve prostředek vyzkoušet na malé ploše lakovaného povrchu a až poté aplikovat či ne plošně.
- Při údržbě povrchů upravených Alesta® AP práškovým lakem je důležité dodržovat naše doporučení.
- Záruky na vlastnosti a vzhled produktu je možno poskytnout pouze při řádně provedené předúpravě a Alesta® AP aplikaci práškového laku Alesta.
- V případech, kdy bude nátěr podroben dalším procesům (jako je tisk, etikety, přelakování, postformování, lepení, nanášení těsnícího prostředku nebo jakákoli jiná následná úprava), je třeba provést přiměřené odzkoušení, které potvrdí vhodnost. Prototypy by měly být připraveny za podmínek, které jsou reprezentativní pro konečný výrobní proces.
- Lakované části by měly být zabaleny až po úplném ochlazení, vhodnými materiály, které neobsahují změkčovadla. Balené díly by měly být uloženy pod krytem, aby se zabránilo tvorbě kondenzace (například pod plastovou fólií), což by mohlo mít za následek trvalé známky na povrchu povlaku.



## Bezpečnost

Před použitím důkladně prostudujte bezpečnostní list.

Zde poskytované informace korespondují s našimi vědomostmi platnými ke dni zveřejnění této publikace. Tyto informace mohou být postupně revidovány s nově získávanými znalostmi a zkušenostmi. Poskytované údaje se týkají běžného rozsahu produktových vlastností a vztahují se jen k výslovně uváděným materiálům; tyto údaje nemusejí být pro daný materiál platné v případě kombinace s jakýmkoliv jinými látkami či přísadami, nebo při jakémkoliv zpracování, není-li výslovně popsáno. Poskytované údaje by neměly být používány k specifikaci technických podmínek nebo využívány samostatně jako podklad plánování, nejsou ani určeny k nahrazování jakýchkoliv testů nutných pro zjištění vhodnosti materiálu pro požadované účely. Jelikož společnost Axalta nemůže předcházet všem odchylkám při skutečném konečném použití, nejsou poskytovány žádné záruky a Axalta nepřebírá žádnou zodpovědnost ve spojitosti se zde poskytovanými informacemi. Nic v této publikaci nemůže být považováno za souhlas jakkoliv využívat či porušovat patentová práva.

---

Copyright © 2021 Axalta Coating Systems LLC a všech poboček. Všechna práva vyhrazena. Logo společnosti Axalta, Axalta™, Axalta Coating Systems™ a všechny produkty označené symboly ® nebo ™ jsou registrované obchodní značky nebo ochranné značky Axalta Coating Systems LLC nebo poboček. Obchodní značka Axalta nesmí být použita ve spojitosti s jakýmkoliv produkty nebo službami, které nejsou produkty či službami společnosti Axalta.

---