



ALESTA® AP
AE7005-/AE7025-xxxxx22

10/2005
 Seite 1 von 2

Fassadenqualität

Materialcharakteristik/ Features of the product		Außenbeständiges Pulverlack-System auf Polyester-Basis mit spezieller Härterkomponente. ALESTA® AP AE7005/AE7025 zeichnet sich durch den Einsatz ausgewählter Rohstoffe sowie ausgezeichnete Licht- und Wetterechtheit und hohe Deckfähigkeit aus. Schlagfeste Oberfläche mit hoher Elastizität. Nahezu unbegrenzte Farbauswahl. Einbrennbedingungen ab 180°C. Für Aluminium und NE-Metalle im Außeneinsatz wie Fenster- und Fassadenbau. Produkte dieser Serie dürfen nicht mit Produkten der Serie AFXXXX-XXXXX22 vermischt werden.
Materialdaten/ Technical Data		Die technologischen Eigenschaften wurden bei einer Filmdicke von 70 ± 10 Micron auf chromatiertem 0,7 mm Alublech gemessen.
Gitterschnitt/ Cross-Cut Test	DIN EN ISO 2409	Gt 0A
Biegeprüfung/ Mandrel Bending Test	DIN EN ISO 1519	≤ 5 mm
Tiefung/ Cupping Test	DIN EN ISO 1520	≥ 5 mm
Buchholzhärte/ Indentation	DIN 53153 ISO 2815	≥ 80
Impact-Test	ASTM D 2794	≥ 20 inch pounds
Reflektometerwert/ Gloss Level	DIN 67530 ISO 2813	Einfallwinkel 60°: 72 ± 7
Dichte/ Density		1.3 - 1.7 g/cm³ (je nach Farbton)
Suntest	ISO 11341 ISO 2809	Nach 1.000 Std. Restglanz ≥ 50 %
QUV-B	DIN EN ISO 4892-3 ASTM G 154	Nach 300 Std. Restglanz ≥ 50 %
Lichtechtheit/ Light Resistance	DIN EN ISO 105-B02	> 7
Kreidung/ Chalking	DIN 53159	Stufe 0-1 nach 12 Monaten

DuPont Pulverlack Deutschland GmbH & Co. KG
 Siemensstraße 4
 D-84051 Essenbach-Altheim
 Tel +49 (0)8703 9318 0
 Fax +49 (0)8703 9318 1065
 e-mail info@dupontpowder.de



The miracles of science™



ALESTA® AP
AE7005-/AE7025-xxxxx22

10/2005
 Seite 2 von 2

Freibewitterung/ Florida-Test	Nach 1 Jahr Florida 5° Süd auf gereinigter Filmoberfläche Restglanz ≥ 50%
Mörtelbeständigkeit/ ASTM Mortar Resistance C 207 c D3260	Nach 24 Std. keine Beschädigung des Lackfilms
Korrosionstest/ Salt Spray Test DIN 50021 DIN EN ISO 7253	Nach 1.000 Std. Unterrostung < 1 mm, keine Blasenbildung
Kondenswasser- Konstantklima/ Humidity Test DIN EN ISO 6270-2 GSB 2.3.8.1	Nach 1.000 Std. Unterrostung < 1 mm, keine Blasenbildung
Kondenswasser- Wechselklima/ Kesternich Test GSB 2.3.8.2	Nach mehr als 30 Zyklen keine Blasenbildung
Vorbehandlung/ Pretreatment	Bandverzinkter Stahl (Zinkauflage ca. 20 Micron): Spezielle Chromatierung. Das genaue Vorbehandlungsverfahren muss auf die im Einzelfall gewünschten Kriterien abgestimmt sein. Aluminium: Chromatieren nach DIN 50939
Einbrennbedingungen/ Curing Conditions	180°C/15 min., 190° C/10 min. (Objekttemperatur)
Verpackung/ Packaging	20 kg Einwegkarton mit Polyethylensack
Lagerfähigkeit/ Storage	Bei Transport und Lagerung Temperaturspitzen von max. 35 °C nicht überschreiten. Lagerung max. 12 Monate trocken und kühl in geschlossenen Behältern, am besten unter 25 °C. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung fernhalten.
Verarbeitung/ Application	Elektrostatisches Pulversprühen (EPS) bei Verarbeitungsspannung zwischen 30-100 kV. Die allgemein bekannten Richtlinien, Vorschriften und Sicherheitsmaßnahmen sind zu beachten (z.B. VDE-Bestimmungen, VDM-Merkblatt 24371). Produkte dieser Serie dürfen nicht mit Produkten der Serie AFXXXX-XXXXX22 vermischt werden.
Besondere Hinweise/ Special Advice	für AE7025 siehe "Metallics-Verarbeitungshinweise"
Materialzulassung/ Quality Approvals	GSB: 102 o Qualicoat: P-0615
Kennzeichnung nach GefStoffV/ Labelling and Safety Phrases	Keine

DuPont Pulverlack Deutschland GmbH & Co. KG
 Siemensstraße 4
 D-84051 Essenbach-Altheim
 Tel +49 (0)8703 9318 0
 Fax +49 (0)8703 9318 1065
 e-mail info@dupontpowder.de



The miracles of science™