

# Alesta® AG

## AntiGraffiti AG Transportation

### AG00000101621 CLEARCOAT

AG Transportation is een polyurethaan poedercoating met excellente antigraffiti eigenschappen, speciaal geformuleerd voor railtoepassingen. AG Transportation poedercoatings worden gekenmerkt door hun uitstekende chemische resistentie en gemak om te reinigen, gecombineerd met een goede buitenbestendigheid,



#### Eigenschappen

- Glanzend Glad
- Blanke lak
- Corona

#### Toepassingsgebied

- Stadsmeubilair, geldautomaat en elektrische laadpaal
- Spoorwegindustrie



#### Goedkeuring

- Deze poedercoating voldoet aan de Europese Richtlijnen "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU en 2015/863/EU (RoHS)
- Goedgekeurd volgens de norm NF F31-112



#### Speciaal applicatie-advies

- AG Transportation heeft beperkter mechanische eigenschappen. Het is vereist om de hechting en de mechanische eigenschappen te controleren op het betreffende substraat en met de voorbehandeling die zal toegepast worden alvorens de effectieve productie aan te vatten.
- AG Transportation kan niet overlakt worden met zichzelf. Contacteer ons voor meer informatie.
- Indien dit poeder op een KTL/ATL moet worden aangebracht, contacteer eerst Axalta voor advies.
- Wanneer Alesta® vernis gebruikt wordt om een basislak te overlakken dan is het belangrijk om voldoende testen uit te voeren om de compatibiliteit te bevestigen. Prototypes dienen gelakt te worden met gebruik van de voorgenomen moffeltemperatuur -en tijd om daarna te testen of er voldoende hechting tussen de twee lagen verkregen wordt. Een geschikte methode dient gebruikt te worden, zoals bijvoorbeeld de cross-cut test na 2 uur conditionering van het gelakt object.
- Wanneer Alesta® vernis gebruikt wordt op componenten die blootgesteld worden aan buitenverwerking, is het essentieel dat enkel polyester basislakken gebruikt worden. Vernissen laten UV-straling door en als basislakken gebruikt worden die epoxy bevatten kan verkrijging en daaropvolgende onthechting optreden.

De volgende eigenschappen werden vastgesteld in het laboratorium in de hieronder beschreven omstandigheden. De uiteindelijke producteigenschappen zoals glans, kleur en afwerking kunnen afwijken indien de toepassingsvoorwaarden niet worden nageleefd.



#### Conditie

- Moffelcyclus (objecttemperatuur) 7 min @ 200°C
- Substraat 0,8 mm Stalen panelen
- Laagdikte 45 ± 5 µm  
EN ISO 2360

#### Fysische Eigenschappen

- Densiteit 1,17 g/cm<sup>3</sup>  
berekend



## Product Performantie / Film Eigenschappen

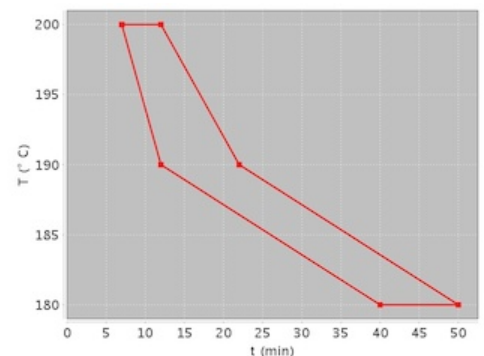
Glans @ 60° EN ISO 2813	VISUAL
Efficiëntie test NF F31-112	Geen degradatie, verzachting of verkleuring ( $E < 1$ ) van de coating na 3 cycli van graffiti applicatie/verwijdering
Direct impact resistentie EN ISO 6272	1 kg / 30 cm (barsten toegelaten, geen onthechting)
Hechting EN ISO 2409	GTO



## Moffelcyclus (objecttemperatuur)

Kan gemoffeld worden via diverse methoden; bv. IR, convectie, combi ovens. Vermijdt snelle temperatuurstijgingen. In gasovens zonder warmtewisselaar (direct gestookt) kunnen verbrandingscomponenten aanzienlijke kleurverschillen veroorzaken. Contacteer ons voor specifiek advies.

7-12 min @ 200°C  
12-22 min @ 190°C  
40-50 min @ 180°C



## Opslagstabiliteit

12 maanden/30°C  
Van toepassing op materialen die opgeslagen zijn in gesloten plastic zak en in droge en koele condities.



## Substraat voorbehandeling

- Op staal is een chemische voorbehandeling verenigbaar met de AG Transportation.
- Op poreuze substraten (zoals warm verzinkt staal), is een ontgassende stap en een poeder primer vereist om de defecten te minimaliseren.
- Op aluminium substraat kan een chromaat houdende voorbehandeling (of vergelijkbaar alternatief) vereist zijn.
- Het type voorbehandeling dient gekozen te worden in functie van het substraat en de vereiste verwachtingen.
- De corrosie weerstand kan bijkomend verbeterd worden door de toepassing van onze Alesta® ZeroZinc primer (contacteer ons voor verdere informatie).



## Applicatie

- Meng dit poeder niet met een ander poeder.
- Het substraat moet voldoende gereinigd zijn voor applicatie.
- Applicatie met manueel of automatische pistolen.
- Laagdikte: de applicatie laagdikte is afhankelijk van de vorm van het substraat, alsook van de vereiste specificaties. Het is de verantwoordelijkheid van de applicator om de nodige aanpassingen uit te voeren om de vereiste laagdikte te bereiken. Bepaalde kleuren moeten in een hogere laagdikte aangebracht worden om een volledige dekking en homogene kleur te garanderen. Een variërende laagdikte kan in kleurverschil resulteren.
- Ondanks onze bijzondere aandacht tijdens het productieproces, zijn kleine kleurverschillen en verschillen in uiterlijk tussen batches niet volledig uit te sluiten. Dergelijke verschillen kunnen sneller optreden bij effect poedercoatings zoals metallics, parelmoerkleuren, mengpoeders, structuren of combinaties van deze voorgaande. Zo'n verschillen zullen ook sneller zichtbaar zijn op grote gelakte onderdelen, zoals gevelbekleding, vlakke panelen, ed. Daarom raden we aan om één enkele batch te gebruiken voor alle onderdelen die vervolgens samen gemonteerd worden.
- Recycling: mogelijk tot 30% met de uitzondering van enkele metallics en parelmoeren. Contacteer ons voor specifiek advies.



## Opmerkingen

- Reinigingsproducten: De volgende middelen zijn getest en goedgekeurd voor blijvende verwijdering van graffiti op oppervlakken gelakt met Alesta® AG AntiGraffiti Transportation: BONDERITE C-MC 300 (HENKEL), ARCANE US 226 vloeibaar of Gel (ARCANE INDUSTRIES), SOCOSTRIP T4210P (SOCOMORE). Deze middelen verwijderen bijna alle spuitbus lakken en waterbestendige markeerders van oppervlakken gelakt met Alesta® AG Transportation producten. Voorbeelden: onuitwisbare markeerders (EDDING 850): rood, blauw, zwart en groen; spuitbussen (doe het zelf): effen kleuren en metallics.
- Reiniging Instructies: Reiniging dient alleen maar uitgevoerd te worden met middelen die goedgekeurd en vermeld zijn in deze reinigingsinstructies.
- Aanbevolen toepassing: Deze middelen verwijderen bijna alle spuitverven en waterbestendige inkt van oppervlakten die gecoat zijn met Alesta® AG AntiGraffiti Transportation producten. De veiligheids-en verwerkingsinstructies van de reinigingsmiddelenfabrikant dienen gevolgd te worden.
- Reinigingsprocedure: Reiniging dient onmiddellijk na de vaststelling van graffiti te gebeuren. Een langere aanwezigheid van de graffiti op het oppervlak kan aanleiding geven tot een onvolledige verwijdering ervan. Het reinigingsmiddel kan bv. aangebracht worden door middel van een spray op het te reinigen oppervlak. Onmiddellijk na deze toepassing dienen propere doeken gebruikt te worden om de graffiti te verwijderen. Het is raadzaam om de inwerkingstijd van het reinigingsmiddel tot een minimum te beperken, daar een te lange blootstelling de AG coating kan beschadigen. Neutraliseer met water na de applicatie aub. Algemeen wordt na 24 uur het oorspronkelijke visuele uiterlijk terug bekomen. Na verloop van tijd zal het reinigingsmiddel uit de coating treden. Vermijd alle mechanische stress tijdens deze periode. Deze procedure kan herhaald worden indien noodzakelijk. Wij zijn niet aansprakelijk voor beschadiging aan de coating indien de reinigingsvoorschriften niet gevolgd worden.
- Sommige antigraffiti verwijderaars of chemische reinigingsmiddelen kunnen schade veroorzaken aan het oppervlak van de coating. We raden aan om een (niet zichtbaar) testoppervlak te testen om eerst de geschiktheid te evalueren.
- Bitte kontaktieren Sie uns für spezifische Fragen.
- Indien de coating gebruikt wordt voor additionele processen (zoals printen, labelling, overlakken, plooiën, verlijmen, kitten, e.a.) dient men eerst het proces adequaat testen op geschiktheid. Prototypes dienen getest te worden met dezelfde condities die representatief zijn zoals het uiteindelijk productieproces.
- De gelakte stukken dienen pas verpakt te worden als zij volledig afgekoeld zijn en dit met geschikt materiaal dat vrij is van weekmakers. Verpakte materialen dienen overdekt gestockeerd te worden om de ontwikkeling van condens (zoals bv. onder plastic folie) te voorkomen, dit kan resulteren in permanente markeringen op het coatingoppervlak.



## Veiligheid

Raadpleeg het veiligheidsinformatieblad (MSDS) voor gebruik.

Deze informatie stemt overeen met onze kennis van het onderwerp op het moment van publicatie. Deze informatie kan worden bijgewerkt indien nieuwe kennis of ervaring wordt opgedaan. De verstrekte informatie valt binnen de gebruikelijke producteigenschappen en heeft uitsluitend betrekking op het specifiek aangeduide product. De informatie is wellicht niet correct voor dit product in zoverre het wordt gebruikt in combinatie met andere producten of toevoegingen, tenzij dit specifiek is aangegeven. De verstrekte informatie dient niet te worden gebruikt teneinde specificatielimieten vast te stellen; of om op zichzelf te dienen als basis voor enig ontwerp. De informatie vervangt niet de testen die u eventueel dient uit te voeren om voor uzelf de geschiktheid van onze producten voor uw doeleinden vast te stellen. Aangezien Axalta niet kan anticiperen op alle mogelijke gebruiksomstandigheden, geeft Axalta geen enkele garantie en aanvaardt het geen enkele aansprakelijkheid in verband met eender welk gebruik van deze informatie. Niets in deze publicatie dient te worden beschouwd als een licentie of een aanbeveling om eender welk octrooirecht te schenden.

---

Copyright 2019, Axalta Coating Systems, LLC en andere fillialen. Het Axalta logo, Axalta™, Axalta Coating Systems en alle producten aangeduid met ™ of ® zijn handelsmerken of gedeponeerde handelsmerken van Axalta Coating Systems, LLC en andere fillialen. Axalta handelsmerken mogen niet in verband worden gebracht met producten of diensten dewelke niet tot de Axalta diensten of producten behoren.

---