

Polyester

Allmän produktbeskrivning

Polyester färgbeltat stål från SSAB finns i ett brett urval av kulörer inspirerade av den nordiska naturen. Den typiska glansnivån är normal glans, men andra glanser kan fås på begäran.

Polyester används vanligen i profilerade tillämpningar som lagerlokaler, ekonomibygnader, hallar och skjul. Polyester har hög väderbeständighet (RC3), slät yta och erbjuder flexibilitet vid bearbetning.

Plåtens baksida är lackerad med grå beläggning i två skikt.

Polyester uppfyller gällande REACH-bestämmelser och är helt kromatfritt.

Alla SSABs färgbeltade stålsorter tillverkas enligt EN 10169.

Tekniska egenskaper

| Tekniska egenskaper | Normal |
|---|------------------------|
| Glans | 35 |
| Minsta inre bockningsradie | 3 x plåttjocklek |
| Repbeständighet | 20 N |
| UV-beständighet | R _{UV} 2-3 |
| Korrosionsbeständig ¹⁾ | RC3 |
| Smutsavvisande | Tillfredsställande |
| Högsta användningstemperatur | 90 °C |
| Brandklass, EN 13501-1 | A1 s1 d0 |
| Beläggningstjocklek, nominell (primer + toppfärg) | 25 µm |
| Beläggningsstruktur | Slät |
| Stålbeteckning ²⁾ | S280GD - S350GD, DX51D |
| Zinkbeläggning | 275 g/m ² |
| Min. ståltjocklek ²⁾ | 0.42 mm |
| Stålbredd ²⁾ | 1000 - 1500 mm |

¹⁾ Klassificering i korrosionsbeständighetskategorier baseras på blåsbildning, delaminering och skador på beläggningen i en bock efter två års exponering på naturliga utomhustestationer enligt EN 10169.

²⁾ Maximal ståltjocklek är 1.5 mm och högsta stålbredd beror på stålets tjocklek. För övriga ståldimensioner och stålsorter kontakta SSAB Tech Support.

Kulörer

Nedanstående kulörer är tillgängliga för närvarande. Andra kulörer går att få enligt särskild överenskommelse.

Kulörerna som visas i kulörtabellen är endast vägledande. Beställ ett kulörprov för att se produktens verkliga utseende. Observera också att samma kulör kan skilja sig åt mellan produkterna.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|--|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |
| Frost White RR106 / SS0009 | Nordic White RR1H3 / SS0020 | Winter White RR20 / SS0005 | White RR--- / SS0010 | White RR135 / SS0248 | White RR1G5 / SS0109 | White RR1G6 / SS---- |
| Normal | Normal | Normal | Normal | Normal | Normal | Normal |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Fog White RR143 / SS---- | White RR1L4 / SS0078 | Limestone Grey RR268 / SS0022 | Cloud Grey RR2B1 / SS---- | Pebble Grey RR21 / SS0011 | Stone Grey RR22 / SS0554 | Rock Grey RR237 / SS0061 |
| Normal | Normal | Normal | Normal | Normal | Normal | Normal |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Grey RR2J9 / SS5036 | Anthracite Grey RR2H8 / SS0087 | Mountain Grey RR23 / SS0036 | Ridge Grey RR2F7 / SS0035 | Cliff Grey RR288 / SS0455 | Slate Grey RR2H3 / SS0534 | Nordic Night Black RR33 / SS0015 |
| Normal | Normal | Normal | Normal | Normal | Normal | Normal |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Walnut Brown RR32 / SS0387 | Chestnut Brown RR887 / SS0435 | Acorn Brown RR827 / SS0434 | Cottage Red RR29 / SS0758 | Tile Red RR750 / SS0760 | Brick Red RR7F2 / SS0742 | Red RR786 / SS5415 |
| Normal | Normal | Normal | Normal | Normal | Normal | Normal |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Harvest Yellow RR24 / SS0189 | Silver Fir Green RR5J3 / SS0975 | Leaf Green RR594 / SS0874 | Pine Green RR11 / SS0830 | Lake Blue RR35 / SS0558 | Metallic Silver RR946 / SS---- | Metallic RR947 / SS---- |
| Normal | Normal | Normal | Normal | Normal | Normal | Normal |

Anmärkning för metallkulörer: För att säkerställa enhetlig kulör på en exteriör del bör allt material komma från samma produktionssats. Monteringsriktningen av materialet bör också vara densamma, i synnerhet för formatplåt.

Baksidesbeläggning

Om inte annat anges är plåtens baksida lackerad med en grå baksidesbeläggning i två skikt som ytterligare förbättrar produktens korrosionsbeständighet. Beläggningen har goda vidhäftningsegenskaper till många typer av lim och skum, men kompatibiliteten måste testas från fall till fall.

| Tekniska egenskaper | |
|--|----------|
| Nominell beläggningstjocklek (primer + toppfärg) | 12 µm |
| Kulör | Grå |
| Korrosionsresistens | Min CPI3 |

För att underlätta materialidentifiering är baksidan av plåten märkt med SSAB-logotypen och produktens namn. Produktionsåret anges för att underlätta materialets spårbarhet och kan hänvisas till inom garantitiden. En pil visar produktionsriktningen för att säkerställa att installationen görs i en enhetlig riktning.

Dubbelsidiga produkter

Polyester går även att få som dubbelsidig produkt. Olika sidor av plåten kan dock inte blandas på grund av att de kan skilja sig åt visuellt. Baksidan kan ha större variation i färg och glans.

Skyddsfilm

Tillfällig skyddsfilm finns för skydd under bearbetning och montering. Skyddsfilmen appliceras på produktens ovansida. Skyddsfilmerna centreras på bandet, vilket betyder att detvanligtvis finns små oskyddade områden på båda kanterna av bandet. Oskyddade områden kan skäras bort om kunden så önskar. Skarvade filmändar är markerade med röd tejp på kanten av produkten.

Produkter med skyddsfilm bör förvaras torrt och varmt, eftersom vidhäftningen mellan skyddsfilmen och färgbeläggningen försämras både vid höga och låga temperaturer. Luftfuktigheten ändrar även vidhäftningsegenskaperna och lämnar i värsta fall kvar den självhäftande delen av filmen på produktens yta.

Skyddsfilmens vidhäftning ökar med tiden och gör att det så småningom blir svårt att ta bort filmen från produktens yta. Vi rekommenderar därför att skyddsfilmen tas bort från materialet så snart som möjligt men inte senare än sex månader från tillverkningen av produkten eller en månad efter installation av slutprodukten, beroende på vilket som inträffar först.

Skyddsfilmen minskar friktionen mellan ytvarven i rullarna, vilket medför en hög risk att mindre rullar kan kollapsa. På grund av risken att rullen går sönder rekommenderar SSAB inte att skyddsfilm används för stål med nominell tjocklek $\leq 0,60$ mm. Om det är nödvändigt med skyddsfilm ska följande åtgärder vidtas för att minimera risken att rullen kollapsar: Max. rulle vikt < 5 ton och självbärande skyddsplåtar måste användas i paketet.

Typisk tjocklek på skyddsfilmen är cirka 45 μm , högsta arbetstemperatur +80 °C och högsta och lägsta avlägsningsstemperatur +40 °C respektive -10 °C.

Skyddsfilmen har god motståndskraft mot formning men får lätt skärskador. Vid arbete med material som har en skyddsfilm är det viktigt att använda rena verktyg som inte skadar filmen och korrekta arbetsmetoder. Skärvätskor behövs inte eftersom filmen skyddar materialets yta och minskar friktionen.

Skärvätskor kan också ha en negativ inverkan på skyddsfilmen och filmens vidhäftning.

Skyddsfilm kan återvinnas som plast, förbrännas eller tas om hand genom den kommunala avfallshanteringen beroende på lokala riktlinjer och föreskrifter för avfallshantering.

Kontaktinformation

www.ssab.com/contact