

Pokyny na spracovanie

FASÁDNE POUŽITIE

SÉRIA 29 | FASÁDA | 1 ROK FLORIDA
SÉRIA 18 | FASÁDA | 1 ROK FLORIDA
SÉRIA 14 | FASÁDA | 1 ROK FLORIDA
SÉRIA 67 | FASÁDA | 3 ROKY FLORIDA
SÉRIA 68 | FASÁDA | 3 ROKY FLORIDA
SÉRIA 58 | FASÁDA | 5 ROKOV FLORIDA
SÉRIA 75 | FASÁDA | 10 ROKOV FLORIDA

INTERIÉROVÉ POUŽITIE

SÉRIA 09
SÉRIA 89 NÍZKOTEPLTNÁ
SÉRIA 69
SÉRIA 07

Všeobecné informácie

Okrem série 75, ktorá sa môže spracovávať len ako 1-vrstvová verzia, dodržiavajte nasledujúce informácie: Na dosiahnutie minimálnej hrúbky 80 µm na hranách a v rohoch, ktorá je tu požadovaná, je potrebná dvojvrstvová aplikácia pre budovy na pobreží a v blízkosti pobrežia, ktoré sú vystavené intenzívnemu pôsobeniu soli. Želírovanie (= čiastočné, neúplné vytvrdnutie) prvého podkladového primeru je potrebné na dosiahnutie optimálnej adhézie medzi vrstvami pri použití dvojvrstvého systému. Želírovanie musí vždy viesť k roztaveniu a nie úplnému vytvrdnutiu podkladového primeru. Dôležité je to najmä v prípade dielov rôznych tvarov a hrúbok stien. Nakoniec sa aplikuje druhá vrchná vrstva a systém sa plnohodnotne vytvrdí podľa podmienok vytvrdzovania uvedených v technickom liste výrobku pre túto druhú vrstvu.

Hrúbka vrstvy

Údaje o minimálnej hrúbke vrstvy nájdete v najnovších nariadeniach na testovanie a kvalitu organizácií GSB International, QUALICOAT alebo ďalších organizácií testovania kvality.

Štandardná hrúbka vrstvy by mala byť v rozmedzí od 70 do 80 µm, avšak na dosiahnutie primeraného krytia môže byť potrebná väčšia hrúbka vrstvy v prípade výrazných farebných odtieňov a efektov v jemnej štruktúre. Séria 68 povrch hlboko matný: Aby sa zabezpečili dostatočné mechanické vlastnosti, hrúbka nanesej vrstvy nesmie presiahnuť 100 µm.

Lakovne, ktoré nanášajú nátery na výrobky, ktoré podliehajú smernici EÚ o námorných zariadeniach, musia dodržiavať maximálne hrúbky vrstiev podľa príslušných osvedčení o typovej skúške ES (modul B), ktoré sú uvedené na domovskej stránke TIGER.

 Downloads

EXTERIÉROVÉ APLIKÁCIE

SÉRIA 16 | PRIEMYSEL
SÉRIA 40 | PRIEMYSEL
SÉRIA 44 | PRIEMYSEL
SÉRIA 45 | PRIEMYSEL
SÉRIA 48 | PRIEMYSEL
SÉRIA 59 | PRIEMYSEL

Nekompatibilita práškových lakov

Nekompatibilita s práškovými lakmi sa môže prejaviť rôznymi formami, napríklad matným povrchom, vpichmi, zhoršeným rozlevom a v niektorých prípadoch vznikom kráterov.

Príčiny takýchto problémov sa môžu pripísať použitiu rôznych surovín, napríklad systémov pojív pre práškové laky rôznej kvality, výrobkov od rôznych výrobcov a zvyškom práškového laku v lakovacom systéme.

Suroviny ovplyvňujú vlastnosti práškových lakov, ako je reaktivita, viskozita v roztavenej fáze a aj povrchové napätie. Tieto faktory, ako aj rôzni výrobcovia materiálov, najviac ovplyvňujú kompatibilitu rôznych zmesí a sú príčinou všetkých výskytov nekompatibility. V mnohých prípadoch na vznik takýchto neželaných efektov stačí len malá koncentrácia. Nekompatibilita v dôsledku rôznej kvality výrobkov alebo materiálov od rôznych výrobcov nie je defektom, ale je výsledkom rôzneho chemického zloženia a vlastností.

To znamená, že dôkladné vyčistenie systému pri každej zmene výrobku alebo výrobcu je veľmi dôležité.

Odchýlky farby, lesku a efektu

Práškové nátery sa navrhujú a vyrábajú v súlade s definovanými farebnými normami, ako je napríklad systém RAL. Aj v prípade veľmi dôsledného prístupu sa nedá vyhnúť rozdielom vo farbe a vzhľade v rôznych šaržiach. Výsledok lakovania, ktorý sa musí vopred otestovať porovnaním s referenčnou vzorkou výrobcu práškového laku, však závisí aj od aplikačného zariadenia, zvolenej teploty vytvrdzovania a doby vytvrdzovania v peci (konzistentné parametre procesu v prípade následných objednávok). Podmienky vytvrdzovania určené výrobcom (min./max. teplota substrátu a čas vytvrdzovania) sa musia dodržiavať. Maximálna teplota vytvrdzovania sa nesmie prekročiť. Odchýlky vo farbe a lesku môžu byť dôsledkom rôznych podmienok vytvrdzovania, ako sú napríklad zmeny teploty prúdového vzduchu alebo diagramu časovania, prekročenie teploty sub-

strátu alebo času expozície odporúčaného výrobcom („prevrdenie“) v prípade porúch alebo zastavenia dopravníka, výkyvy teplôt a/alebo odchýlky v tvare dielov alebo odchýlky v teplotách substrátu s hrubostnými a tenkostnými dielmi v peci.

Preto sa pred spracúvaním vyžaduje test výkonnosti systému nanášania náteru. Rozdiely vo farbe a vzhľade zapríčinené systémom – hlavne z hľadiska podielu recyklovaného prášku – sa musia určiť vytvorením tolerančných vzoriek.

Ak chcete udržať minimálne rozdiely vo farbe a vzhľade, ktoré závisia od systému, celá vrstva v konkrétnej zákazke (špeciálne v prípade, keď proces náteru zahŕňa čiastočné zákazky) sa musí naniesť jedným systémom, ak je to možné bez prerušenia a s jednotnými parametrami systému (ako je napríklad vysoké napätie, nosný vzduch, dávkovanie, vzdialenosť medzi dýzou a opracovávaným dielom atď.) a ak je to možné s jednou šaržou a jednotným podielom recyklátu. V prípade manuálnej aplikácie sa musia očakávať rozdiely vo farbe a vzhľade spôsobené nerovnomernou aplikáciou prášku. Musí sa zaručiť rovnomerná hrúbka vrstvy: nadmerné rozdiely v hrúbke vedú k rozdielom vo farbe a vzhľade a ovplyvňujú aj lesk. Hodnotenie farebných tolerancií a tolerancií vzhľadu podľa platných noriem pre nátery pre automobily nie je pre práškové nátery vhodné.

Jedna vrstva verzus dve vrstvy

Na výrobky označené ako výrobky s dvojvrstvovým metalickým efektom sa musí naniesť bezfarebný vrchný lak.

Odolnosť je zásadne definovaná metódou, a to buď jednovrstvovým alebo dvojvrstvovým procesom lakovania. Odolnosť metalických práškových lakov závisí od produktu a musí byť objasnená s výrobcom s ohľadom na špeciálne požiadavky, ako je odolnosť voči odieraniu a poškrabaniu, spôsob čistenia, farebná stálosť a odolnosť voči chemikáliám. **Prosím poraďte sa s výrobcom pred aplikáciou akýchkoľvek 2-vrstvových systémov, ktoré obsahujú (i) buď základný lak (primer) alebo katoforézu ako základný lak a (ii) práškový lak s metalickým efektom ako vrchný lak.** Bez ohľadu na to v týchto prípadoch odporúčame štandardnú hrúbku vrstvy 100 µm pre vrchný náter.

Efektívne odporúčanie od výrobcu musí obsahovať podrobné informácie o všetkých zaťaženiach a látkach, ktoré môžu pôsobiť na práškový lak, ako je zvýšený obsah chlóru, soli a zvýšená vlhkosť vo wellnessových strediskách a plavárňach alebo v priestoroch s vysokou frekvenciou návštevníkov, ako sú vo verejných priestoroch a výrobných oblastiach. Zahŕňa to spojovacie tesniace zmesi a iné pomocné materiály, ako sú napríklad sklárske tmely, mazivá, mazivá na vŕtanie a rezanie a pod., ktoré prichádzajú do styku s lakovanými povrchmi, ktoré musia mať neutrálne pH a byť zbavené látok, ktoré by mohli poškodiť lak. Pred lakovaním sa preto dôrazne odporúča vykonať príslušný test priamo na lakovni.

V prípade potreby by preto mohol byť potrebný transparentný vrchný lak, aby sa predišlo vplyvom na lakovaný povrch (metalické častice), ktoré by mohli viesť k nezrovnalostiam vo farbe alebo efekte. Keď sa používa dvojvrstvový systém, musia sa dodržať príslušné podmienky vytvrdzovania.

Dvojvrstvové systémy pre dvojité nanášanie

Pre prvú vrstvu použite len polovičný čas vytvrdzovania (tzv. želirovanie) podľa príslušného technického listu výrobku, ak nie je uvede-

né inak. Druhá vrstva sa musí nechať vytvrdnúť podľa technického listu výrobku (úplné vytvrdnutie). Presné podmienky vytvrdzovania (čas a teplota vytvrdzovania) sa však musia určiť samostatne pre každú aplikáciu a nanášaciu linku. Pravidelne kontrolujte adhéziu medzi vrstvami!

Následné opracovanie ako je ohýbanie, frézovanie, vŕtanie, razenie, a orezávanie, ako aj následné prelakovanie a/alebo opravy

V prípade následného tvarovania, ako je ohýbanie, frézovanie, vŕtanie, rezanie, razenie alebo skladanie lakovaných dielov musí byť vhodnosť procesu testovaná na originálnych dieloch pred hromadnou výrobou, pretože špecifické fungovanie a stav obrábacích nástrojov, prímesty, predúprava, polomer ohnutia, (okolité) podmienky ohnutia, teplota, hrúbka steny, hrúbka vrstvy, podmienky vytvrdzovania, farba, lesk, doba skladovania a ostatné faktory môžu ovplyvniť adhéziu prášku k základnému materiálu. Najmä pri hlbokom mate série 68 môže nadmerná hrúbka vrstvy viesť k drastickému zníženiu mechanických vlastností. Mikrotrhliny na povrchu práškoveho náteru môžu viesť k neskoršiemu poškodeniu koróziou.

Následné prelakovanie a malé opravy fasádnych aplikácií nie sú v súlade s pokynmi publikovanými organizáciami GSB a QUALICOAT.

Ak sa však vykonáva oprava alebo sa výrobok prelakuje, je potrebné venovať pozornosť správnej prínavosti k podkladu, chybnému náteru, ako aj vlastnostiam konštrukčného prvku a materiálu. Pred prelakovaním je dôležité brúsenie a očistenie a odstránenie brúsneho prachu. Nová vrstva sa potom musí naniesť v súlade s príslušným technickým listom výrobku.

Všetky malé opravy musí vykonať špecializovaná spoločnosť, aby sa zaručilo, že funkčnosť a celkový vzhľad náteru bude čo najviac zodpovedať pôvodnému stavu. Systém na opravy sa vo všetkých prípadoch musí vopred vyskúšať na ploche, ktorú nie je vidieť. Toto je jediný spôsob, ako sa zaručí najlepšia možná zhoda farby a funkčnosti a vyskúša sa adhézia na pôvodný náter v prirodzených podmienkach.

Upozorňujeme, že optické, mechanické a chemické vlastnosti, ako aj odolnosť systémov na opravy voči UV žiareniu a poveternostným vplyvom nemusia zodpovedať vlastnostiam práškových lakov TIGER Drylac®. Preto sa musí vykonať vhodná skúška na zamýšľanej aplikácii.

Uplatnenie záruky na prelakované a/alebo opravené komponenty nebudú akceptované.

Adhézia tesniacich hmôt, lepidiel a peny

Pred aplikáciou tesniacej hmoty alebo lepidiel a pred pokrytím penou sa povrch musí primerane vyčistiť, napríklad izopropanolom. Dôležité je vopred vykonať skúšku. Dodávatelia musia poskytnúť pokyny na spracovanie a odporúčania týkajúce sa výrobkov. Dokonca aj krátkodobé pôsobenie organických rozpúšťadiel, ako sú

riedidlá farieb alebo acetón, a alkalické, abrazívne alebo iné čistiace prostriedky, ktoré môžu poškodiť farbu, môže spôsobiť nenapraviteľné poškodenie lakovaného povrchu, ktoré nie je viditeľné voľným okom.

Balenie, skladovanie a zostavenie lakovaných komponentov

Balenie

Lakované komponenty sa nesmú zabaliť, kým úplne nevychladnú, aby sa zabránilo vzniku škvrín z tepla.

Vhodnosť obalových materiálov bez obsahu plastifikátorov, fólií, nálepiek, pomocných a prepravných zariadení, sa pred použitím musí vyskúšať, napr. sa musí zistiť výskyt neželaných javov, ako je oddeľovanie, zmena lesku alebo farby, prilepenie lepidla k povrchu a pod., a musia sa používať správnym spôsobom, aby sa v prípade potreby dali bez problémov odstrániť (napríklad štítky, lepiace pásky atď.).

Ochranná fólia musí byť spracovaná počas obdobia spracovania stanoveného dodávateľom fólie, keďže fólia starne a jej vlastnosti sa menia. Musíte dodržať podmienky na skladovanie a spracovanie uvedené výrobcom fólií, aby ste zaistili aspoň nasledovné body, že

- povrch, ktorý má byť chránený, musí byť čistý a suchý, t. j. bez akýchkoľvek tukov, olejov, rozpúšťadiel a pomocných materiálov;
- spracovanie ochrannej fólie (nanášanie a odstraňovanie) sa musí vykonávať v stanovenom teplotnom rozsahu;
- pri ďalšom spracovaní alebo ochrane musíte podľa pokynov výrobcu ochrannú fóliu nanášať rovnomerne (ideálne mechanicky) tak, aby ste sa vyhli skladaniu, tvorbe bublín či prílišnému natiahovaniu;
- podľa poskytovateľových podmienok používania musíte ochrannú fóliu odstrániť z povrchu, ktorý chcete chrániť, najneskôr po 3 mesiacoch; po uplynutí tohto obdobia musíte použiť novú fóliu.

Akumulácia vlhkosti (napríklad pod baliacimi fóliami) a teplo pri skladovaní v nesprávnych podmienkach, najmä v otvorenom priestore, môžu viesť k vzniku mliečnobielych škvrín.

Následky tohto fyzikálneho procesu, ktorý sa príležitostne vyskytuje, sa často môžu odstrániť aplikáciou tepla (napríklad zahrievaním v peci, priemyselnými teplovzdušnými sušičmi) a môžu sa obmedziť alebo sa im môže predchádzať používaním perforovaných fólií.

Skladovanie

Balíky, ktoré sa skladujú na zemi na stavenisku, sa musia umiestniť na drevené podpery s miernym sklonom. Balíky chráňte pred slnečným svetlom, vlhkosťou a nečistotami. Zabezpečte primerané vetranie, aby sa zabránilo kondenzácii. Otvorte fóliu na prednom konci, aby sa umožnilo vetranie prvkov zabalených vo fólii. Prvky v otvorených obaloch zabezpečte proti poškodeniu dažďom.

Montážne pomôcky

Zdvíhacie zariadenia, žeriavy a ich podporné prostriedky sa musia pri montáži používať a čistiť bez akýchkoľvek škodlivých vplyvov na lakovaný povrch, ako je preťaženie, nárazové zaťaženie, chemické vplyvy alebo teplo. Proces čistenia počas a po montáži nesmie spôsobiť žiadne chemické poškodenie (napr. žiadne kyseliny – krehnutie), žiadne neprípustné teplotné zaťaženie, poškodenie povrchu alebo praskliny. Abrazívne čistiace prostriedky alebo prostriedky na leštenie môžu poškodiť lak (hlavne metalické efekty a matné práškové laky) a nesmú sa používať; dodržiavajte „Odporúčania na čistenie lakovaných povrchov“, č. 1090. Počas procesov zdvíhania

prísavkami sa musí vybrať materiál prísaviek a prietok vaku takým spôsobom, aby sa zabránilo deformácii, poškodeniu alebo stopám po tlaku na lakovanom povrchu vplyvom použitia prísaviek v dôsledku nadmerného vaku a zaťaženia na povrch.

Čistenie

Fasáda

Nevyhnutným predpokladom primeranej starostlivosti o fasádu s náterom je čistenie stavby v pravidelných intervaloch najmenej raz za rok a v nepriaznivom prostredí častejšie podľa pokynov združenia pre kvalitné čistenie kovových fasád (Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM)). Čistenie má vykonávať člen združenia GRM pomocou čistiacich prostriedkov a čistiacich látok schválených združením GRM, aby sa zaručila kvalita čistenia povrchov fasád s nátermi podľa normy RAL-GZ 632-1996. Pred prvým čistením a potom pri každom použití iného čistiaceho prostriedku sa čistiaci prostriedok a čistiace látky musia vyskúšať na ploche najmenej 2 m² na južnej strane, ktorá nie je odkrytá, aby sa zaručila vhodnosť postupu čistenia.

Nepoužívajte abrazívne ani agresívne prostriedky. Na čistenie používajte len mäkkú tkaninu, z ktorej sa neuvolňujú vlákna. Vyhýbajte sa nadmernému odieraniu. Nepoužívajte parné čističe. Ihneď po čistení povrchy opláchnite čistou studenou vodou. Dokonca aj krátkodobé pôsobenie organických rozpúšťadiel, ako sú riedidlá farieb alebo acetón, a alkalické, žieravé, abrazívne alebo iné čistiace prostriedky, ktoré môžu poškodiť farbu, môže spôsobiť nenapraviteľné poškodenie lakovaného povrchu, ktoré nie je viditeľné voľným okom.

Metalické efekty

Metalické laky sa musia pravidelne čistiť ihneď, ako sa zašpinia. Staré, zaschnuté nečistoty sa dajú odstrániť len abrazívne, čím sa poškodí (poškriabe) náter. Pozrite si najnovšie vydanie technického listu č. 1090.

Efekty jemnej textúry

Prvky fasády natreté nátermi s efektom jemnej textúry vyžadujú okrem vyššie uvedených odporúčaní na čistenie špeciálne ošetrovanie. Pri čistení drsných povrchov, ktoré sa ťažko čistia len vodou vzhľadom na svoje vlastnosti, pridajte malý objem neutrálneho alebo slabého alkalického čistiaceho prostriedku.

Odolnosť voči chemikáliám

Požadovaná odolnosť práškoveho náteru voči chemikáliám závisí od výrobu, a preto sa najlepšie vyberie po konzultácii zmluvných strán pri plánovaní v závislosti od aplikácie a známych znečisťujúcich látok. Dôležitá je najmä dohoda o profile požiadaviek a skúšobnej metóde, ktorá môže byť v súlade s normou EN ISO 2812-1 týkajúcou sa náterových látok a lakov. Stanovenia odolnosti lakov voči pôsobeniu kvapalín. Definovať sa musí aj čas skúšky a pôsobenia a koncentrácia znečisťujúcich látok.

Všeobecné informácie – metalické efekty

Časti, ktoré sa ťažko lakujú, by mali byť predlakované. Následný vrchný lak môže spôsobiť nežiadúci efekt. Na dieloch, ktoré si vyžadujú lakovanie na oboch stranách, by mala byť najviditeľnejšia strana lakovaná ako posledná. Umiestnenie fasádnych panelov a profilov - vertikálne alebo horizontálne - musí byť definované pred samotným lakovaním a nesmie sa meniť počas práškoveho lakovania a následnej montáže. Je potrebné vyhnúť sa rôznym krivkám ohrevu: pri lakovaní sa nesmú miešať diely s rôznorodými hrúbka-

mi. Na jednom objekte nekombinujte farby z rôznych šarží alebo od rôznych výrobcov, aby sa predišlo rozdielom vo farbe, lesku a vzhľade. Odporúčame udržiavať konštantné aplikačné parametre počas celého procesu lakovania výrobných šarží a testovať aspoň farbu, lesk, efekt a podmienky vytvrdzovania na začiatku a počas výroby. Rôzne parametre postupu a aplikácie môžu spôsobiť, že veľké projekty, v ktorých sa použije niekoľko nanášacích zariadení, môžu skončiť s rôznou farbou a vzhľadom, a to aj v prípade rovnakých výrobcov a šarží. V takejto situácii sa pred postupom nanášania vyžaduje vzájomná dohoda o tolerančných vzorkách. Rôzne materiálové napätie medzi substrátom a náterom môže viesť k ťahovým trhlinám vo vrstve práškoveho náteru bez pigmentu (napríklad v transparentných vrstvách).

Lakovacie systémy – metalické efekty

Rôzne typy pištolí, systémov a rôzne parametre striekania sú často príčinou nekonzistentných výsledkov. Dôležité je používať len dýzy odporúčané pre metalické práškové laky. V závislosti od typu lakovaného predmetu by sa mali použiť ploché striekacie alebo ventilo-ované nárazové kotúčové trysky s konštantným oblakom prášku. Uzemnenie a nabíjanie prášku by sa malo pravidelne kontrolovať. Pravidelný postup monitorovania zahŕňa aj priebežné čistenie hadíc s práškom a odstraňovanie nánosov na striekacích dýzach a v boxoch. Metalické nátery sa odoberajú len z fluidizovaných zásobníkov. Metalické laky sú citlivé na rôzne pomery recyklovania, nanášanie sa preto musí od začiatku vykonávať s podielom recyklovaného prášku najviac približne 30 % (počiatočný náter bez dielov).

Práškové pištoly sa počas aplikácie nikdy nesmú umiestniť veľmi blízko k opracovávanému dielu, aby sa zabránilo vzniku pruhov. Pруhy, ktoré niekedy vznikajú v automatických systémoch pri pohybe vratného zariadenia po sínusovej krivke, všeobecne nie sú viditeľné a často sa prejavujú len v špeciálnych podmienkach osvetlenia alebo pri rôznych uhloch pohľadu.

Recyklácia – metalické efekty

Rovnomerný farebný odtieň a efekt sa dosiahnu len v prípade, ak lakýrnik určí prídavok čerstvého prášku, ktorý sa dôsledne dodržiava v celom postupe a neklesne pod 70 %. Recyklovaný prášok sa do obehu prášku musí vracaa kontinuuálne a po preosiatí. Viacnásobné alebo výlučné používanie recyklovaného prášku nie je povolené. Keďže nie všetky metalické práškové laky sú pri recyklovaní rovnako stabilné, podiel čerstvého prášku sa musí definovať pomocou tolerančných vzoriek pre farbu a vzhľad. Najdôležitejšie je však počiatočné monitorovanie dodržania farebného odtieňa, resp. efektu. Pri aplikácii metalickej jemnej štruktúry sa recyklovanie neodporúča.

Elektrostatické nabíjanie – metalické efekty

Manuálne alebo automaticky: elektrostaticky; tribostaticky, ak je uvedené. Len niekoľko metalických práškových lakov sa môže striekať tribostaticky. Vhodnosť týchto náterov pre nanášací systém

sa musí pred spracovaním vyskúšať. Vzhľadom na rôznu kapacitu nabíjania práškových náterov a kovových častíc sa všetky kovové častice nemusia preniesť na diel, na ktorý sa nanáša náter, čo môže viesť k odchýlkam vo farbe alebo vzhľade. Zmena z elektrostatického nabíjania na tribostatické a naopak alebo kombinovanie oboch typov pri nanášaní náteru na diel nie je povolené. Pri používaní metalických práškových náterov sa nanášací systém musí udržiavať čistý, aby sa zabránilo spekaniu a vzniku skratov v dýze.

Uzemnenie – metalické efekty

Pri používaní metalických práškových lakov je dôležité zabezpečiť, aby bol aplikačný systém na nanášanie prášku a lakovaný diel správne uzemnený. Uzemnenie významne prispieva k rovnomernosti farby a vzhľadu.

Zrieknutie sa zodpovednosti

Naše ústne a písomné odporúčania týkajúce sa použitia našich výrobkov sú založené na skúsenosti podľa nášho najlepšieho vedomia a v súlade s aktuálnymi technologickými štandardmi. Poskytované sú ako pomôcka pre kupujúceho alebo používateľa. Sú nezáväzná a nevedú ku vzniku žiadneho zmluvného právneho vzťahu ani žiadneho ďalšieho záväzku, ktorý by vyplýval z dohody o kúpe. Kupujúceho nezbavujú povinnosti skontrolovať vhodnosť našich výrobkov na zamýšľané použitie. V rozsahu stanovenom v dodaciach a platobných podmienkach zaručujeme, že naše výrobky neobsahujú chyby ani defekty.

Ako súčasť našej povinnosti poskytovať informácie pravidelne upravujeme informácie o výrobkoch v súlade s technickým pokrokom. Preto navštívte oblasť preberania na stránke www.tiger-coatings.com a uistíte sa, že máte k dispozícii najaktuálnejšiu verziu tohto Technického popisu výrobku. Spoločnosť TIGER Coatings GmbH & Co. KG si vyhradzuje právo urobiť zmeny v technickom liste výrobku bez predchádzajúceho písomného upozornenia.

Tento Technický popis výrobku nahrádza všetky predchádzajúce technické popisy výrobku a poznámky pre zákazníkov publikované na túto tému a je určený len na poskytnutie všeobecného prehľadu o výrobku. Žiadajte špecifické informácie o produktoch, ktoré nespádajú pod náš štandardný zoznam produktov (v najnovšej verzii).

Naše technické prospekty a všeobecné dodacie a platobné podmienky, ktorých najnovšie verzie si môžete prevziať na lokalite www.tiger-coatings.com v časti Download (Súbory na stiahnutie), sú neoddeliteľnou súčasťou tohto technického listu výrobku.

certifikované podľa
STN EN ISO 9001/14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistrasse 36 | 4600 Wels | Rakúsko
Tel.: +43/(0)7242/400-0
E-mail: powdercoatings@tiger-coatings.com
Web: www.tiger-coatings.com