

Feldolgozási útmutató

HOMLOKZATI ALKALMAZÁSOK

29-ES SOROZAT | HOMLOKZAT | 1 ÉV FLORIDA
18-ES SOROZAT | HOMLOKZAT | 1 ÉV FLORIDA
14-ES SOROZAT | HOMLOKZAT | 1 ÉV FLORIDA
67-ES SOROZAT | HOMLOKZAT | 3 ÉV FLORIDA
68-AS SOROZAT | HOMLOKZAT | 3 ÉV FLORIDA
58-AS SOROZAT | HOMLOKZAT | 5 ÉV FLORIDA
75-ÖS SOROZAT | HOMLOKZAT | 10 ÉV FLORIDA

BELTÉRI ALKALMAZÁSOK

09-ES SOROZAT
89-ES SOROZAT ALACSONY HŐMÉRSÉKLETŰ
69-ES SOROZAT
07-ES SOROZAT

Általános információk

A 75-ös sorozat kivételével, amelyet csak 1 rétegű változatban lehet alkalmazni, tartsa szem előtt a következő információkat: Annak érdekében, hogy a széleken és a sarkokban elérhető legyen az itt szükséges, minimális 80 µm-es vastagság, nagy sókoncentrációnak kitett, tengervíz közeli területeken a festéket két rétegben kell felvinni. Kétrétegű rendszer használata esetén az első alapozó gélesedése (= részleges, nem teljes száradás) alapvetően fontos a rétegen belüli optimális kötődés érdekében. A gélesedésnek minden esetben inkább az alapozó bevonat olvadását kell eredményeznie, nem a megkötését – ez különösen fontos a különböző alakzatok és falvastagságok esetén. Végül egy második réteget is fel kell vinni, és biztosítani kell annak teljes száradását, az adott fedőfesték termékadatlapján szereplő száradási feltételeknek megfelelően.

Rétegvastagság

A minimális fóliavastagságra a GSB International, a QUALICOAT vagy más Minőségügyi Szövetségek aktuális ellenőrzési- és minőségi szabályozásai érvényesek.

A bevonatvastagság 70 – 80 µm kell, hogy legyen, különösen élénk színek és finom textúrájú hatások esetén a megfelelő fedés érdekében nagyobb rétegvastagságra lehet szükség. 68-as sorozat tompa matt: a megfelelő mechanikai tulajdonságok biztosítása érdekében a film vastagsága nem haladhatja meg a 100 µm-t.

Az EU Hajózási Eszközökről szóló Irányelv hatálya alá tartozó termékeket festő felületkezelőknek be kell tartaniuk a vonatkozó EK-típusvizsgálati tanúsítványokban (B modul) szereplő maximális rétegvastagságokat, a TIGER honlapon szereplő utasításoknak megfelelően.  Downloads)

KÜLSŐ ALKALMAZÁSOK

16-OS SOROZAT | IPARI
40-ES SOROZAT | IPARI
44-ES SOROZAT | IPARI
45-ES SOROZAT | IPARI
48-ES SOROZAT | IPARI
59-ES SOROZAT | IPARI

Inkompatibilitás por alapú festékekkel

A por alapú festékekkel való inkompatibilitás különböző formában jelentkezhet, pl. a felület bemattulása, lyukak képződése, nem megfelelő folyási tulajdonságok és egyes esetekben kráteresedés.

Ezek a problémák a különböző alapanyagok használatának tulajdoníthatók, például eltérő minőségű porbevonatokhoz való kötőrendszerek, különböző gyártók termékei és pormaradványok a bevonatszóró rendszerben.

Az alapanyagok hatással vannak a por alapú festék tulajdonságaira, például annak reakciókészségére, viszkozitására az olvadási fázisban, valamint felületi feszültségére. Ezek a tényezők, valamint a különböző alapanyaggyártók jelentik a legfontosabb tényezőt, amely meghatározza a különböző készítmények kompatibilitását, és ezek az inkompatibilitások okai. Sok esetben nagyon alacsony koncentráció is elég ahhoz, hogy ezek a nemkívánatos hatások kialakuljanak. A különböző minőségű termékek vagy a különböző gyártóktól származó anyagok miatt kialakuló inkompatibilitások nem hibák, hanem az eltérő kémiai összetételek és tulajdonságok eredményei.

Ez azt jelenti, hogy nagyon fontos a rendszer alapos tisztítása minden alkalommal, amikor termék- vagy gyártóváltás történik.

Szín-, fényesség- és hatásbeli eltérések

A por alapú festékeket meghatározott színsvabványok pl. RAL alapján állítják össze és gyártják. Még a legnagyobb körülmények mellett is elkerülhetetlenek a különböző tételek színe és effektusai közötti eltérések. A fedési eredmény – amelyet előzetesen meg kell vizsgálni a porbevonat gyártói referenciamentával történő összehasonlításával – azonban függ a szóróberendezéstől, valamint a választott kezelési hőmérséklettől és kezelési időtől (egyenletes folyamat paraméterek az egymást követő sorrendek esetében) is. A gyártó által meghatározott kezelési feltételeket (min./max. anyaghőmérséklet és kezelési idő) figyelembe kell venni. A maximális beégetési hőmérsékletet nem

szabad túllépni. A szín- és fénybeli eltérések a kezelési feltételek változásaiból adódhatnak, mint például az áramló levegő hőmérsékletében vagy az időzítési diagramban előforduló változások, az anyaghőmérséklet és/vagy a gyártó által javasolt kitettségi idő kitolása („túlkezelés”) leállás esetén vagy a szállítószalag várakozási ideje alatt, hőmérsékleti ugrások és/vagy eltérések a alkatrészek formájában vagy eltérések az anyaghőmérsékletekben vastag falú és vékony falú alkatrészek a kemencében. Emiatt a folyamat elvégzése előtt szükséges egy teljesítménytész lefolytatása. A rendszer által előidézett szín- és effektusbeli eltéréseket – különösen a regenerált por részaránya tekintetében – toleranciaminták kialakításával kell meghatározni. Annak érdekében, hogy a rendszerfüggő szín- és effektusbeli eltérések minimálisak legyenek egy adott rendelés esetében, a teljes réteg felvitelét, ha lehetséges, ugyanazon rendszerrel kell elvégezni (különösen akkor, ha a festési folyamat több részből áll), megszakítás nélkül, állandó rendszerparaméterek mellett (pl. nagy feszültség, levegőszállítás, adagolás, a szórópisztoly és a munkadarab közötti távolság stb.), és lehetőleg egy tétel- és állandó regenerációs részarányal. Manuális alkalmazás esetén a por szabálytalan felvételei miatt számítani kell szín- és effektusbeli eltérésekre. Gondoskodni kell az egyenletes rétegvastagságról: a túlzott eltérések szín- és effektus-, valamint fénybeli különbségeket is okoznak. Az autofényezésnél alkalmazott szokásos festékekre vonatkozó szabványokban foglalt szín- és effektustoleranciák por alapú festékek esetében nem vehetők figyelembe.

Egy réteg vagy két réteg

A kétrétegű, metál hatású termékek esetében szintelen fedőfestéket kell alkalmazni.

A tartósságot alapvetően a módszer határozza meg, vagyis az, hogy egy- vagy kétrétegű eljárást alkalmaznak-e. A metálfényű por alapú festékek tartóssága a terméktől függ, és azt a gyártóval kell tisztázni az adott speciális követelmények – pl. dörzsöléssel és karcolódással szembeni ellenállóság, a tisztítás típusa, színtabilitás és vegyi ellenállóság – tekintetében. **Kérjük, egyeztessen a gyártóval, mielőtt olyan kétrétegű rendszert használ, amely (i) alapréteggént alapozóval vagy e-réteggel rendelkezik, (ii) a fedőrétege pedig metálfényű porbevonat.** Ettől függetlenül ezekben az esetekben 100 µm standard rétegvastagságú fedőréteg alkalmazását javasoljuk.

Ahhoz, hogy a gyártó érdemben tanácsot tudjon adni részletesen ismernie kell, hogy milyen behatások és anyagok érhetik a por alapú festékbevonatot, például nagy mennyiségű klór, nedvesség és só a wellness központokban és uszodákban, nagy látogatói forgalmat kezelő területek, például közterületen, illetve gyártási tevékenységet végző területek. Ez vonatkozik a bevont felülettel érintkező hézagotmítő anyagokra és egyéb segédanyagokra – pl. fényezőanyagok, kenőanyagok, fúró- és vágószerszámok stb. –, amelyeknek pH-semlegesnek kell lenniük, illetve nem tartalmazhatnak festékkárosító anyagokat. Ezért javasoljuk, hogy a festék felhasználója használat előtt végezzen el egy alkalmassági vizsgálatot.

Szükség esetén emiatt egy átlátszó fedőréteget is fel kell vinni, ezzel megelőzve a szín- és effektusbeli eltéréseket okozó felületi károsító hatásokat (fémrészecskék). Kétrétegű rendszerek használata esetén be kell tartani a vonatkozó száradási előírásokat.

Kétrétegű rendszerek dupla bevonathoz

Ha a termékadatlapon nem szerepel más, akkor az első réteget mindig az előírt száradási (gélesedési) idő feléig hagyja szá-

radni. A második réteget a termékadatlapon szereplő ideig kell száradni hagyni (teljes száradás). A pontos száradási körülményeket (száradási idő és hőmérséklet) azonban egyedileg kell meghatározni, az alkalmazás és a festendő felület függvényében. A rétegen belüli tapadást folyamatosan ellenőrizze!

Utólagos megmunkálás, például hajlítás, marás, fúrás, vágás, vésés és szegélyezés, valamint átfestés és/ vagy bevonatjavítás

A bevont munkadarabok utólagos formázása, például hajlítás, marás, fúrás, vágás, vésés vagy hajtogatás esetén a folyamat alkalmasságát a tömeggyártás előtt az eredeti alkatrészekre kell tesztelni, mert a gép egységeinek működése és állapota, az ötvözet, az előkezelés, a hajlítás sugara, a (környezeti) hajlítási körülmények, a hőmérséklet, a falvastagság, a rétegvastagság, a száradási körülmények, a szín, a fény, a tárolási idő és egyéb tényezők, mind befolyásolják a bevonat és az anyag tapadását. A por alapú festékbevonat felszínén lévő mikro repedések korróziós károsodást okozhatnak.

Különösen a 68-as sorozat tompa matt esetén a túlzott rétegvastagság a mechanikai tulajdonságok drasztikus csökkenéséhez vezethet.

Az építészeti alkalmazások utólagos átfestése és/vagy bevonatjavítása a GSB és a QUALICOAT által kiadott minőségi irányelveknek nem felelnek meg.

Ha azonban bevonatjavítást vagy átfestést végeznek, oda kell figyelni az anyaghoz való tapadásra, a hibás festékrétegre, valamint a szerkezeti elemek és anyagok tulajdonságaira.

Az átfestés előtt elengedhetetlen a csiszolás és az annak során keletkező por eltakarítása. Az új réteget ezután az adott termékadatlapon megfelelően kell felvinni.

Minden bevonat javítási munkát szakértő cégnek kell elvégezni, így biztosítva azt, hogy a bevonat funkcióját és a megfelelő vizuális minőséget az eredetihez a legközelebb lévő állapotra lehessen visszaállítani. Minden esetben előzetesen le kell tesztelni a bevonatjavító rendszert egy olyan területen, amely nincs szem előtt – kizárólag így biztosítható a lehető legjobb színilleszkedés és funkcionális, és így tesztelhető a tapadás az eredeti réteghez, természetes körülmények között.

Felhívjuk figyelmét, hogy a bevonatjavító rendszer optikai, mechanikai és kémiai jellemzői, valamint UV-fénnyel és időjárással szembeni ellenállósága nem feltétlenül felel meg a TIGER Drylac® por alapú festék tulajdonságainak. Ezért a szükséges alkalmassággal megfelelősségi vizsgálatot kell végezni.

Az átfestett és/vagy bevonatjavított elemekre vonatkozóan garanciát nem vállalunk.

Szigetelőanyagok, ragasztók és hab tapadása

A szigetelőanyag vagy ragasztó felvitele és a hab alkalmazása előtt a felületet megfelelően meg kell tisztítani például izopropil-alkohollal. Az előzetes teszteset elengedhetetlenül fontos. A forgalmazótól be kell szerezni a feldolgozási útmutatókat és a termékre vonatkozó ajánlásokat. Szerves oldószer, például festékthígító vagy aceton, illetve lúgos, karcoló vagy a festéket károsító más tisztítószerakár csak rövid ideig történő alkalmazása is szabad szemmel nem látható, visszafordíthatatlan kárt okozhat

a bevonat felületén.

A festett elemek csomagolása, tárolása és összeszerelése

Csomagolási egység

Ellenőrizze, hogy a festett elemeket nem csomagolják be addig, amíg teljesen ki nem hűlnek, ezzel megelőzve a bevonat sérülését.

A lágyítószerektől mentes megfelelő csomagolóanyagokkal, fóliákkal és címkékkel, kiegészítő és szállító berendezésekkel használat előtt megfelelőségi vizsgálatot kell végezni, pl. arra vonatkozóan, hogy előfordul-e bármilyen nemkívánatos hatás, például leválás, a fény vagy a szín változása, a felülethez tapadó ragasztó stb., és ezeket előírászerűen kell használni, hogy szükség esetén minden nehézség nélkül eltávolíthatók legyenek (pl. címkék, öntapadós szalagok stb.).

A védőfóliát a fólia gyártója által meghatározott feldolgozási időn belül fel kell használni, mert a fólia előregszik és a tulajdonságai megváltoznak. A fóliagyártó tárolási és feldolgozási feltételeit szem előtt kell tartani a következő minimális körülmények biztosítása érdekében:

- a védeni kívánt felületnek tisztának és száraznak kell lennie, tehát nem maradhat rajta zsír, olaj, oldószer és egyéb anyagok;
- a védőfóliával végzett műveleteket (felhelyezés és eltávolítás) az ajánlott hőmérséklet-tartományon belül kell elvégezni;
- az utólagos felhasználáshoz vagy védelemhez a védőfóliát egyenletesen kell felvinni (lehetőleg mechanikusan), gyűrődés és buborékok keletkezése nélkül, és anélkül, hogy túlnyújtanák, a gyártó utasításainak megfelelően;
- a védőfóliát el kell távolítani a védeni kívánt felületről legkésőbb 3 hónap után, vagy a fólia beszállítójának felhasználási feltételeinek megfelelően; ha hosszabb ideig kívánják használni, új fóliát kell felvinni.

A nem megfelelő tárolási körülmények, különösen a kültéri tárolás esetén felhalmozódó nedvesség (pl. a csomagoló fólia alatt) és a hő tejfehér foltok kialakulását okozhatja.

Ez lehetséges és alkalmanként előforduló fizikai folyamat, amely gyakran melegítéssel (pl. kemencében vagy ipari forró levegős szárítóban való temperálással) megszüntethető, és perforált fóliák alkalmazásával csökkenthető vagy megelőzhető.

Tárolás

Amikor a csomagokat a földön tárolják egy építkezés területén, akkor farönkökre helyezve, enyhén megdöntve kell tartani őket. A csomagok fénytől, nedvességtől és szennyezéstől védve tárolandók. A páralecsapódás megelőzése érdekében gondoskodni kell megfelelő szellőzéstől. A fejrésznél bontsa ki a fóliát, így biztosítva a fóliába csomagolt tételek szellőzését. A nyitott csomagolásban lévő tételleket biztonságosan rögzítse, hogy a vihar ne tehessen kárt bennük.

Összeszerelési segédeszközök

Az emelőszerkezeteket, darukat és a tartószerkezeteket az összeszerelés során úgy kell használni és megtisztítani, hogy ne sérüljön a bevont felület, például túlterhelés, ütésterhelés, kémiai hatások vagy hő miatt. Az összeszerelés alatt végzett tisztítás során tilos kémiai károsodást (pl. sav – ridegség), nem megengedett hőmérsékleti terhelést, felületi sérülést vagy repedést okozni. A súroló- és fényesítőszerek károsíthatják a festéket (különösen a metál hatást és a matt porbevonatot), ezért tilos

használni őket; olvassa el az 1090-es számú „Bevont felületek tisztítására vonatkozó javaslatok” c. részt. A tapadókoronggal végzett emelésnél olyan anyagú tapadókorongot és olyan vákuum áramlást kell választani, amivel megelőzhető, hogy a tapadókorong horpadást vagy látható benyomódást okozzon a túl erős vákuum és a felület túlzott terhelése miatt.

Tisztítás

Homlokzat

A festett homlokzat megfelelő ápolásának előfeltétele a szerkezet rendszeres tisztítása, legalább évente egyszer, vagy kedvezőtlen környezeti körülmények esetén annál gyakrabban, a Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM) (Minőségügyi Szövetség a Fém Homlokzatok Tisztításáért) irányelveinek megfelelően. A tisztítást a GRM munkatársának kell elvégeznie az általa engedélyezett tisztítószerrel és tisztító anyagokkal annak érdekében, hogy a bevonattal ellátott felületek garantált minőségű tisztítása a RAL-GZ 632-1996 szabványnak megfelelően történjen. Az első tisztítás előtt, és mindig, amikor új tisztítószerre térnek át a tisztításhoz használt szereket és anyagokat egy szem előtt nem lévő, minimum 2 m²-es területen ki kell próbálni a déli oldalon, így ellenőrizve, hogy az anyag megfelelő.

Agresszív vagy dörzsölő anyagokat nem szabad használni. A tisztítás kizárólag puha és szálmentes ruhákkal végezhető. Kerülje a túlzott dörzsölést. Ne használjon gőzzel működő tisztító készüléket. A felületeket tiszta, hideg vízzel öblítse le, közvetlenül tisztítás után. Szerves oldószer, például festékhígító vagy acetón, illetve lúgos, savas, maró vagy a festéket károsító más tisztítószer alkalmazása akár csak rövid ideig szabad szemmel nem látható, visszafordíthatatlan kárt okozhat a bevonat felületén.

Metálfényű effektusok

A metálfényű festékek rendszeres, illetve szennyeződés esetén azonnali tisztítást igényelnek. A régi, rászáradt szennyeződést csak súrolással lehet eltávolítani, ami károsítja (karcolja) a bevonatot. Kérjük, olvassa el az 1090. sz. adatlap legújabb kiadását.

Finom textúrájú effektusok

A finom textúrájú effektust biztosító por alapú festékekkel bevont homlokzati elemek a tisztításra vonatkozó fenti ajánlások mellett különleges kezelést igényelnek. A tulajdonságaik miatt nehezen tisztítható durva felületeket tiszta vízzel kell tisztítani, amelyhez szükség esetén kis mennyiségű semleges vagy enyhén lúgos mosószer adható.

Kémiai ellenállóképesség

A por alapú festékbevonat szükséges kémiai ellenállóképessége a terméktől függ, és ezért a legcélszerűbb ezt a szerződő feleknek egymással konzultálva eldönteni a tervezési fázisban, az alkalmazás és az ismert szennyező anyagok függvényében. Különösen fontos a követelmény profil és vizsgálati módszer tekintetében fontos a megegyezés. A vizsgálati módszer az EN ISO 2812-1 „Festékek és lakkok. A folyadékokkal szembeni ellenállóság meghatározása.” szabványnak megfelelő módszer lehet. Emellett meg kell határozni a tesztelési és expozíciós időt és a szennyező anyagok koncentrációját is.

Általános információk – metálfényű effektusok

A nehezen festhető alkatrészeket előfestéssel kell kezelni. Az utó-

lagos fedőfestés a réteg felhősödését eredményezheti. Azokon a részeken, amelyeknek mindkét oldalát festeni kell, a leginkább látható oldalt kell utójára hagyni. A festés előtt meg kell határozni a homlokzati panelek és profilok pozícióját – függőleges vagy vízszintes – és a festés valamint az azt követő összeszerelés alatt ezek nem változtathatók. Az eltérő felfűtési görbék kerülendők: a festés során nem szabad keverni a vékony és vastag falú részeket. A szín-, magassfény- és effektusbeli eltérések elkerülése érdekében ne keverje a különböző tételekből vagy más-más gyártótól származó színeket egyazon tárgyon. Javasoljuk, hogy egy adott gyártási tétel esetében a festési folyamat során végig gondoskodjon arról, hogy az alkalmazási paraméterek állandóak legyenek, és legalább a szint, a magas fényt, az effektust és a száradási körülményeket tartsa le a gyártás kezdetén és közben. A nagyobb projektekben, ahol több szakember végzi a festést előfordul, hogy ugyanazon gyártó, ugyanazon tételei eltérő színűek és effektusúak lesznek, a különböző feldolgozási és alkalmazási paraméterek következtében. Emiatt a festési folyamat megkezdése előtt meg kell állapodni a tolerancia mintákról. A festendő felület és a festékbevonat közötti eltérő anyagfeszültségek miatt tenziós repedések keletkezhetnek a színezéket nem tartalmazó (pl. áttetsző) por alapú festékretegekben.

Bevonatrendszerek – metálfényű effektusok

A nem következetes eredmény gyakori oka a különböző típusú szórópisztolyok, rendszerek és szórási paraméterek alkalmazása. Fontos, hogy kizárólag metálfényű por alapú festék szórásához ajánlott szórófejet használjon. A festendő tárgy típusától függően állandó porfelhőt biztosító lapos szórófej vagy légbefúvásos tárcsás szórófej használata szükséges. A porfelhő finomságát és töltöttségét rendszeresen ellenőrizni kell. A rendszeres folyamatellenőrzés a portömlők rendszeres tisztítását és a szórópisztolyokban és fülkékben lerakódott maradványok eltávolítását is magában foglalja. A metálfényű festék kizárólag fluidizált tartályból szívható be. Mivel a metálfényű festékbevonatok érzékenyek a regenerált por arányára a festést az indulástól maximum kb. 30%-os regenerált por aránnyal kell végezni (első festés alkatrészek nélkül).

A szórópisztolyokat sosem szabad a munkadarabhoz túl közel helyezni az alkalmazás során, a megfolyás elkerülése érdekében. Az automata rendszerekben a szinuszos görbén történő lengő mozgás miatt esetenként kialakuló megfolyás általában nem látható azonnal, és gyakran csak bizonyos megvilágítás esetén vagy különböző szögekből látható.

Regenerálás – metálfényű effektusok

Az egyenletes szín/effektus elérése érdekében a friss por hozzáadását a használónak kell meghatározni és az egész folyamat során állandó szinten kell tartani, de soha nem mehet 70% alá. A regenerált por csak folyamatosan üzemben és szitálás után vezethető vissza a rendszerbe. A regenerált por többszöri vagy kizárólagos használata nem engedélyezett. Mivel nem minden metálfényű por alapú festék egyformán stabil regenerálás esetén, a friss por arányát szín/effektus tolerancia minta segítségével is meg kell határozni. A valódi szín első ellenőrzése azonban elengedhetetlen. Javasoljuk, hogy a finom textúrájú metálfényű effektusokat regenerálás nélkül alkalmazza.

tanúsítva az alábbi szabvány szerint
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



Elektrosztatikus feltöltődés – metálfényű effektusok

Manuális és automata: elektrosztatikus; tribosztatikus, ha meg van adva. Mindössze néhány metálfényű por alapú festék szórható tribosztatikusan. Feldolgozás előtt alkalmasságukat tesztelni kell a szóróberendezéssel. A porbevonat és a fémrészecskék különböző feltöltődési kapacitása miatt nem minden fémrészecske szállítódik a bevont elemhez, ami ugyancsak szín- és effektusbeli eltéréseket okozhat. Az elektrosztatikus töltésről tribosztatikus töltésre vagy visszafelé való váltás, vagy a két típusú alkalmazás keverése nem engedélyezett. A szórórendszert különösen tisztán kell tartani metálfényű por alapú festékek esetén ezzel megelőzve a kisülést és a pisztolyban kialakuló rövidzárlatot.

Földelés – metálfényű effektusok

Metálfényű por alapú festék használatakor fontos, hogy a szóró rendszer és a festendő elem is megfelelően földelve legyenek. Ez nagyban hozzájárul a szín és az effektus egyenletességéhez.

Jogi nyilatkozat

A termékeink felhasználására vonatkozó szóbeli és írásbeli javaslatunk a termékekkel kapcsolatos tapasztalatainkon és napjaink technológiai szabványain alapszik. A javaslatok célja a termékek felhasználóinak vagy vásárlóinak tájékoztatása. A javaslatok nem kötelező érvényűek, és nem hoznak létre semmilyen jogviszonyt vagy a vásárlási megállapodásban foglaltól eltérő (vagy azon túlmenő) kötelezettségeket. A javaslatok nem mentesítik a vásárlót azon felelőssége alól, hogy a vásárló köteles ellenőrizni a termék tervezett felhasználási célra való alkalmasságát. Garanciát vállalunk arra, hogy termékeink a szállítási és fizetési feltételeinkben meghatározottaknak megfelelően hibamentesek.

Tájékoztatási kötelezettségünknek eleget téve időről időre módosítjuk termékadatunkat a műszaki és technológiai fejlődésnek megfelelően. Ezért kérjük, látogassa meg a www.tiger-coatings.com letöltési részét, ahol ellenőrizheti, hogy a jelen termék adatlap legfrissebb változatával rendelkezik-e. A TIGER Coatings GmbH & Co. KG fenntartja a jogot, hogy írásbeli értesítés nélkül megváltoztassa a termékatlap tartalmát.

Ez a termék adatlap helyettesíti az ügyfelek számára a témában kiadott minden korábbi termék adatlapot és feljegyzést, és kizárólagos célja, hogy általános áttekintést adjon a termékekről. Kérjük, kérjen külön információkat a standard terméklistánkból (legfrissebb változat) nem tartozó termékekről.

A műszaki adatlapok és az Általános szállítási és fizetési szabályzatunk, amelyek legfrissebb verziója bármikor letölthető a www.tiger-coatings.com oldal Letöltés lehetőségére kattintva, a jelen termékatlap elválaszthatatlan részét képezik.

TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistrasse 36 | 4600 Wels | Ausztria
T +43 / (0)7242 / 400-0
E powdercoatings@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com