

Seria 09

FARBA PROSZKOWA DO ZASTOSOWAŃ WEWNĘTRZNYCH
NA BAZIE MIESZANKI EPOKSYDOWO-POLIESTROWEJ - STANDARDOWA LINIA
PRODUKTÓW

Typowe zastosowania

- sufity metalowe
- okładziny
- regały sklepowe i magazynowe
- meble szkolne i biurowe
- kaloryfery
- części maszyn
- zabawki metalowe

Szczegóły produktu

Opakowania standardowe	kartony 20 kg, minipacki 2,5 kg
Ciężar właściwy (ISO 8130-2)	1,2–1,7 g/cm ³ w zależności od pigmentacji
Wydajność teoretyczna	przy grubości warstwy 60 µm: 9,8–13,8 m ² /kg w zależności od ciężaru właściwego (patrz również karta informacyjna nr 1072 – najnowsze wydanie)
Stabilność przechowalnicza	12 miesięcy od dostawy, przechowywać w suchych warunkach i temperaturze nie wyższej niż 25°C, unikać bezpośredniego i długotrwałego narażenia na ciepło.

(Okres magazynowania produktów objętych specjalnymi umowami ramowymi lub innymi porozumieniami dotyczącymi zapasów, które zwykle przechowuje się przez dłuższy czas, określa się na podstawie oryginalnej daty produkcji)

Właściwości

- bardzo dobre właściwości mechaniczne
- dobra rozlewność
- dobra stabilność przechowalnicza

Wykończenie | Kolory

- gładka– błyszcząca, ok. 80–95*
- gładka – matowa, ok. 15±-30*
- gruba struktura– matowa
- młotkowa (hammertone)
- antyczna(tylko doaplikacji elektrostatycznej)
- metaliczna – przystosowana do odzysku (tylko do aplikacji elektrostatycznej)
- metaliczna srebrna i złota – przystosowana do odzysku (tylko do aplikacji elektrostatycznej)

Dostępne w pełnej palecie RAL w gładkim błyszczącym wykończeniu. Wszystkie inne kolory mogą być wyprodukowane na zamówienie w ilości minimalnej 60 kg. Farby strukturalne i matowe od 200 kg.

* Połysk mierzony zgodnie z ISO 2813/ 60° (nie dotyczy farb z efektem metalicznym). Zmierzony połysk gotowych farb do malowania proszkowego może odbiegać od parametrów podanych w niniejszej karcie produktu. (Bezwzględnie zaleca się wykonanie wzorców określających zakres tolerancji)

Przygotowanie powierzchni (alternatywy)

Poniższa tabela zawiera standardowe metody obróbki wstępnej w zakresie poszczególnych podłoży i zastosowań. Wybierając odpowiedni rodzaj przygotowania powierzchni należy uwzględnić zastosowanie farby proszkowej zgodnie z informacjami podanymi na stronie pierwszej niniejszej karty produktu.

	ALUMINIUM			STAL OCYNKOWANA				STAL		
Odtłuszczenie	○			○				○		
¹⁾ Chromianowanie	○	○	○	○	○	○	○			
²⁾ Anodowanie	○	○	○							
²⁾ Bezchromowe	○	○	○	○	○					
Fosforanowanie żelazowe								○	○	
Fosforanowanie cynkowe				○	○	○	○	○	○	○
Piaskowanie/Śrutowanie								○	○	○
³⁾ Omiotanie				○	○	○	○			
	I	E	A	I	E	A	S	I	E	S ⁴⁾
Zastosowanie	I wewnętrzne			A architektoniczne						
	E zewnętrzne			S stal						

1. zgodnie z DIN 50939
2. zgodnie z wymaganiami GSB dotyczącymi jakości i badań. Przydatność takiego typu obróbki wstępnej należy określić, przeprowadzając próbę wrzawkową i test przyczepności powłoki metodą siatki nacięć.
3. tylko dla detali ocynkowanych > 45 µm
4. dotyczy procesu dwuwarstwowego /TIGER Shield

Aplikacja

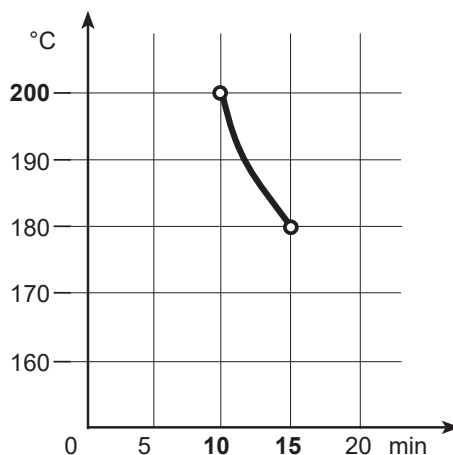
Corona, Tribo *

* Możliwość zastosowania aplikacji Tribo musi zostać zweryfikowana przed rozpoczęciem malowania. Zapoznaj się z odpowiednimi wytycznymi dotyczącymi aplikacji farb proszkowych z efektem metalicznym.

Parametry utwardzania

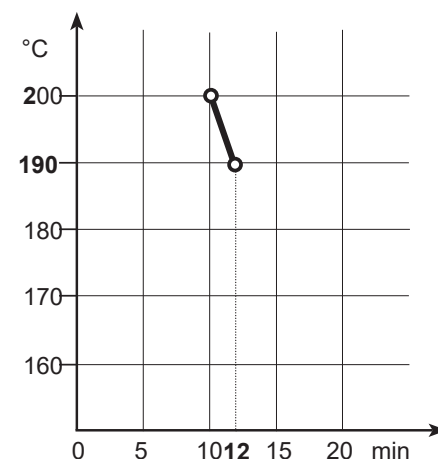
(temperatura detalu)

TIGER Drylac® Seria 09 gładka – błyszcząca



temperatura detalu a czas utwardzania

TIGER Drylac® Seria 09 gruba struktura – matowa I gładka – matow



temperatura detalu a czas utwardzania

Należy ściśle przestrzegać wytycznych dotyczących utwardzania.

Seria 09

Gruba struktura matowa i efekt młotkowy

Jakiegokolwiek zmiany w zalecanych parametrach aplikacji (np. grubość powłoki, warunki utwardzania, zmiana urządzenia) może doprowadzić do różnic w uzyskanej strukturze. Grube struktury są bardzo wrażliwe na zanieczyszczenia w linii aplikacyjnej, ponieważ zawsze wpływają one na wierzch w powłoki. Dlatego tak ważna jest czystość aplikatora i linii produkcyjnej.

Zaleca się tworzenie efektów młotkowych przy zwiększonej grubości powłoki 100–120 μm . Zmiana parametrów utwardzania i detalei o dużej masie mogą spowodować niejednorodny efekt. Ponieważ środki umożliwiające uzyskanie efektu struktury w farbach proszkowych przepływają inaczej niż w farbach ciekłych, powtarzalność danego efektu jest ograniczona. Aby uzyskać optymalne pokrycie i efekt końcowy, zaleca się ciągłe dodawanie świeżego proszku.

Uwaga

Należy pamiętać, że mogą występować różnice dotyczące efektu i koloru między próbką laboratoryjną a rzeczywistym produktem. System dwuwarstwowy : pierwsza powłoka: utwardzać tylko przez połowę czasu podanego w odpowiedniej karcie informacji o produkcie (o ile nie zawiera ona żadnych dodatkowych informacji). Druga powłoka: wymaga pełnego czasu utwardzania zgodnie z kartą informacji o produkcie. Uwaga: dokładne warunki utwardzania (czyli czas i temperaturę) należy określić indywidualnie w zależności od zastosowania i linii aplikacyjnej. Należy cały czas sprawdzać adhezję międzywarstwową!

Wyniki testów

Testy przeprowadzono w warunkach laboratoryjnych na aluminiowej chromianowanej płycie testowej o grubości 0,7 mm. Rzeczywista specyfikacja produktu może odbiegać od podanej tutaj ze względu na jego właściwości takie jak połysk, kolor, efekt i wykończenie oraz wybrane zastosowanie i czynniki środowiskowe

wyniki testów	metoda testowa	Seria 09 błyszcząca	Series 09 matowa	Seria 09 gruba struktura matowa
grubość powłoki	ISO 2360	60–80 μm	60–80 μm	90–120 μm
połysk – 60°	ISO 2813	80–95	15–30	b.d.*
siatka nacięć 1 mm	ISO 2409	0	0	0
próba zginania na trzpieniu	ISO 1519	< 5 mm	< 10 mm	< 30 mm
próba tłoczności wg Erich-sena	ISO 1520	> 5 mm	> 3 mm	> 2 mm
twardość naciskowa	ISO 2815	> 90	> 90	b.d.*
próba uderzości uderzenie kulą 20 inch-pound (2,26 Nm)	ASTM D 2794	brak widocznych pęknięć aż do podłoża	niewielkie pęknięcia	widoczne pęknięcia aż do podłoża
twardość ołówka	ASTM D 3260	H	H	b.d.*
próba nawiercania i frezo- wania		ok	ok	ok
ocena odporności na wilgotność (test tropikalny) 500 h	ISO 6270-1	maks. pęcherzenie 1 mm	maks. pęcherzenie 1 mm	maks. pęcherzenie 1 mm
próba w komorze solnej 500 h	ISO 9227	maks. podcinanie 1 mm	maks. podcinanie 1 mm	maks. podcinanie 1 mm

*nieodstępne

Zalecenia dotyczące użycia

Należy ściśle przestrzegać wytycznych dot. aplikacji (karta charakterystyki 1213).

Najnowsze wersje karty charakterystyk produktu, karty informacji technicznych oraz wytycznych dot. aplikacji są dostępne do pobrania na stronie www.tiger-coatings.com.

Oświadczenie

Wszystkie ustne i pisemne zalecenia dotyczące stosowania naszych produktów oparte są na naszych doświadczeniach oraz są zgodne z obowiązującymi standardami technologicznymi. Pełnią one funkcję pomocniczą dla nabywcy lub użytkownika produktu. Jednak nie są one wiążące, dlatego nie stanowią żadnego dodatkowego zobowiązania w stosunku do umowy kupna. Nie zwalniają one również kupującego z obowiązku sprawdzenia przydatności naszych produktów w stosunku do planowanego użycia i zastosowania. Gwarantujemy, że nasze produkty są pozbawione wad w zakresie ujętym w warunkach dostawy i płatności.

Zgodnie z naszym programem informacji o produktach wszystkie karty charakterystyki produktów są okresowo aktualizowane, przy czym zawsze obowiązuje najnowsza wersja. Dlatego prosimy o odwiedzenie witryny pod adresem www.tiger-coatings.com, gdzie w sekcji materiałów do pobrania znajduje się najnowsza wersja niniejszej karty charakterystyki. Dane zawarte w kartach charakterystyki produktu mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

Niniejsza karta charakterystyki produktu zastępuje wszystkie wcześniejsze karty i uwagi dla klientów opublikowane wcześniej na ten temat i zawiera wyłącznie ogólny zarys informacji o produkcie. Dokładniejsze informacje o produktach spoza listy standardowej (w najnowszej wersji) można uzyskać od producenta.

Karty danych technicznych oraz warunki dostawy i zapłaty (w najnowszej wersji) można pobrać z witryny www.tiger-coatings.com. Stanowią one nieodłączną część niniejszej karty charakterystyki produktu.

Certyfikat zgodności
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



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

Seria 09