

Serie 89

NIEDRIGTEMPERATUR - PULVERBESCHICHTUNG BASIS EPOXID-POLYESTER

Anwendungen

- Haushaltsgeräte
- Deckenplatten
- Verkleidungselemente
- Laden- und Regalbau
- Büro- und Schulmöbel
- Radiatoren
- Maschinenteile

Produktdetails

Verpackung In Originalkartons zu 20 kg sowie in Minipacks zu 2,5 kg

Dichte (ISO 8130-2) 1,3–1,7 g/cm³ je nach Farbton

Theoretische Ergiebigkeit bei 60 µm Schichtdicke: 9,8–13,8 m²/kg je nach Dichte (siehe Merkblatt Nr. 1072 in der letztgültigen Fassung)

Lagerfähigkeit 12 Monate ab Lieferung, trocken unter 25°C, vor direktem Wärmeeinfluss schützen

(Bei kundenspezifisch gefertigten Rahmenaufträgen oder Lagervereinbarungen, die naturgemäß über einen längeren Zeitraum gelagert werden, rechnet sich das Haltbarkeitsdatum ab Produktionsdatum.)

Eigenschaften

- gute Chemikalienresistenz
- gute mechanische Eigenschaften
- gute Lagerstabilität

Oberfläche

Oberfläche	Glanzgrad
glatt <i>glänzend</i>	ca. 80 – 95*
glatt <i>seidenglänzend</i>	ca. 55 – 75*
Feinstruktur <i>matt</i>	–
Grobstruktur <i>glänzend</i>	–

In selektierten Farbtönen ab Lager lieferbar. Eigenes Sanitärprogramm erhältlich. Kundenfarbtöne nach Wunsch ab 60 kg, Feinstruktur ab 200 kg

*Reflektometerwert ISO 2813/60° Messgeometrie (gilt nicht für Metallic-Effektbeschichtungen). Der messtechnisch ermittelte Reflektometerwert kann bei Effektbeschichtungen von den Angaben im Merkblatt abweichen. Die Anfertigung von Grenzmustern wird dringend empfohlen.

Vorbehandlung

Nachstehende Übersichts-Matrix zeigt die gängigen Methoden in Abhängigkeit verschiedener Untergründe und Anwendungen. Beachten Sie bei Ihrer Auswahl unbedingt die Eignung der jeweiligen Pulverlack-Serie.

	Alu- minium	Stahl	Verzinkter Stahl
Entfettung	○	○	○
^{1) 2)} Chromatierung	○		○
²⁾ Voranodisierung	○		
²⁾ Chromfrei	○		○
Eisenphosphatierung		○	
Zinkphosphatierung		○	○
Strahlen		○	
³⁾ Sweepen			○
	I	I	S

Anwendungen: I = Innen; S = Stahl

Fußnoten

- ¹⁾ gemäß DIN 50939
- ²⁾ gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen
- ³⁾ nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45µm
- ⁴⁾ für den 2-Schichtaufbau TIGER Shield

Verarbeitung

Standardprodukt: Corona

Sonderprodukt: Corona; Tribo* auf Anfrage

* Die entsprechende Eignung auf Tribo Versprühbarkeit muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Beachten Sie unsere Metallic-Merkblätter in der letztgültigen Fassung.

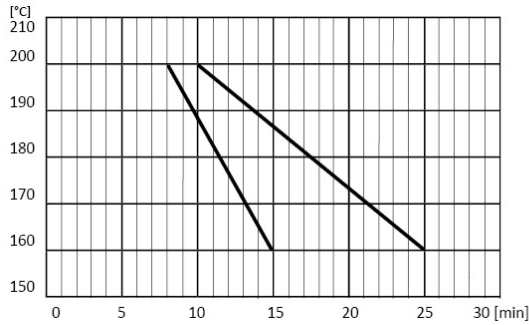
Hinweis für Feinstrukturen

Entsprechende Eignungsprüfung hinsichtlich Haftung ist bei Verwendung von Klebstoffen und Siebdrucke vorzunehmen.

Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

glatt *glänzend* | glatt *seidenglänzend*

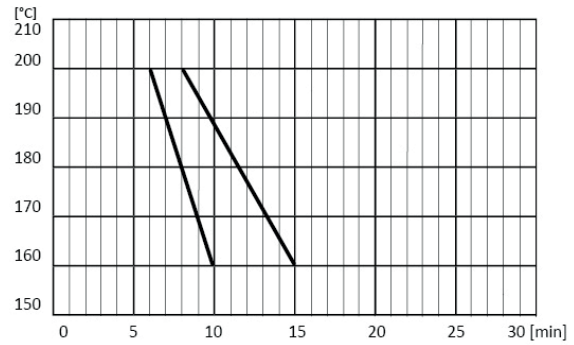


Objekttemperatur
160°C
200°C

min. Einbrennzeit
15 Minuten
8 Minuten

max. Einbrennzeit
25 Minuten
10 Minuten

Feinstruktur *matt* | Grobstruktur *glänzend*



Objekttemperatur
160°C
200°C

min. Einbrennzeit
10 Minuten
6 Minuten

max. Einbrennzeit
15 Minuten
8 Minuten

Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten!

Prüfergebnisse

Geprüft auf einem 0,7 mm starken, chromatierten Aluminiumblech unter Laborbedingungen. Diese Ergebnisse können von der tatsächlichen Produktperformance aufgrund produktspezifischer Parameter wie Glanzgrad, Farbton, Effekt, Oberfläche und konkreter Verarbeitungs- und Verwendungseinflüsse abweichen.

Prüfstandard	Prüfung	Serie 89 glatt <i>glänzend</i>	Serie 89 glatt <i>seidenglänzend</i>	Serie 89 Grobstruktur <i>glänzend</i>	Serie 89 Feinstruktur <i>matt</i>
ISO 2360	Schichtdicke empfohlen	60-80 µm	60-80 µm	90-120 µm	70-90 µm
ISO 2813	Reflektometerwert - 60°	80-95	55-65	visuell glänzend	visuell matt
ISO 2409	Gitterschnitt / Haftfestigkeit 1 mm Schnittabstand	0	0	0	0
ISO 1519	Dornbiegeversuch Rissbildung der Beschichtung	≤ 5 mm nicht zulässig	≤ 5 mm nicht zulässig	≤ 10 mm nicht zulässig	≤ 10 mm nicht zulässig
ASTM D 3363	Bleistifthärte	H	H	n.m.*	n.m.*
ISO 2815	Eindruckhärte	> 90	>90	n.m.*	n.m.*
ISO 1520	Tiefungsprüfung Rissbildung der Beschichtung	≥ 5 mm nicht zulässig	≥ 5 mm nicht zulässig	≥ 4 mm nicht zulässig	≥ 3 mm nicht zulässig
ASTM D 2794	Kugelschlagprüfung Rissbildung der Beschichtung	20 Inch/pound nicht zulässig	20 Inch/pound nicht zulässig	20 Inch/pound nicht zulässig	20 inch/pound zulässig
ISO 9227	Salzsprühnebelprüfung 500 h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm

* nicht messbar

Serie 89

Hinweis

Mit Effekt- und Farbtonunterschieden zwischen einer Laborbemusterung und einer tatsächlichen Produktionsfertigung muss gerechnet werden.

Verarbeitungshinweise für Grobstruktur matt und Hammerschlag

Abweichungen von den empfohlenen Verarbeitungsparametern (wie Schichtdicke und Einbrennbedingungen) sowie die Verwendung verschiedener Sprühanlagen, können zu unterschiedlichen Strukturbildungen führen. Grobstrukturpulverlacke reagieren sehr empfindlich auf anlagenbedingte Verunreinigungen, da diese vorwiegend an die Oberfläche aufschwimmen. Eine gründliche Reinigung der Anlage ist daher notwendig.

Um bei Hammerschlag-Pulverlacken einen optimalen Effekt zu erzielen, empfehlen wir eine Schichtdicke von 100-120 µm. Unterschiedliche Einbrennbedingungen sowie hohe Objektwandstärken führen zu verschiedenen Effektbildern. Da die Effektbilder in Pulverlacken anders aufschwimmen als in Nasslacken sind sie nur bedingt reproduzierbar. Um ein optimales Effektbild zu erreichen empfehlen wir eine Frischpulverzudosierung.

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungshinweise (Datenblatt 1213)) sowie Verarbeitungsrichtlinien für Pulverlacke mit Metallic-Effekt Nr. 36 und Verarbeitungsrichtlinien für Pulverlacke mit Metallic-Effekt der Anwendungskategorien A-D Nr. 44 sind unbedingt einzuhalten. Die Datenblätter, technischen Merkblätter und Verarbeitungsrichtlinien in der jeweils aktuellen Version stehen auf unserer Website www.tiger-coatings.com zum Download bereit.

Disclaimer

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Käufers/Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte entsprechend unserer allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Als Teil unserer Informationspflicht passen wir unsere Produktinformationen periodisch dem technischen Fortschritt an. Es gilt daher die jeweils letztgültige Fassung, die Sie jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können. TIGER Coatings GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne schriftliche Benachrichtigung Änderungen des Produktdatenblattes vorzunehmen.

Dieses Produktdatenblatt ersetzt alle vorhergehenden zu diesem Thema und stellt lediglich eine Produktübersicht dar. Bei Verwendung eines Produktes außerhalb unseres Standardsortiments laut Standardproduktliste (letztgültige Fassung) ist das entsprechende Produktdatenblatt anzufordern.

Unsere Technischen Merkblätter und die allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen, die Sie in der jeweils letztgültigen Fassung jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können, sind integraler Bestandteil dieses Produktdatenblattes.

zertifiziert nach
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

Serie 89