

## 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/cm<sup>3</sup> je nach Farbton

**Theoretische Ergiebigkeit** bei 60 µm Schichtdicke: 9,8–13,8 m<sup>2</sup>/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-<br>minium | Stahl | Verzinkter<br>Stahl |
|--------------------------------|----------------|-------|---------------------|
| Entfettung                     | ○              | ○     | ○                   |
| <sup>1) 2)</sup> Chromatierung | ○              |       | ○                   |
| <sup>2)</sup> Voranodisierung  | ○              |       |                     |
| <sup>2)</sup> Chromfrei        | ○              |       | ○                   |
| Eisenphosphatierung            |                | ○     |                     |
| Zinkphosphatierung             |                | ○     | ○                   |
| Strahlen                       |                | ○     |                     |
| <sup>3)</sup> Sweepen          |                |       | ○                   |
|                                | I              | I     | S                   |

Anwendungen: I = Innen; S = Stahl

#### Fußnoten

- <sup>1)</sup> gemäß DIN 50939
- <sup>2)</sup> gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen
- <sup>3)</sup> nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45µm
- <sup>4)</sup> 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.

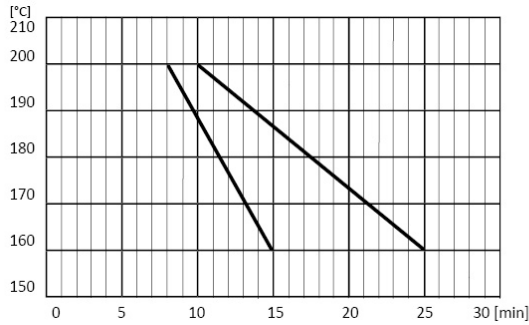
#### Hinweis für Feinstrukturen

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

## Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

glatt *glänzend* | glatt *seidenglänzend*

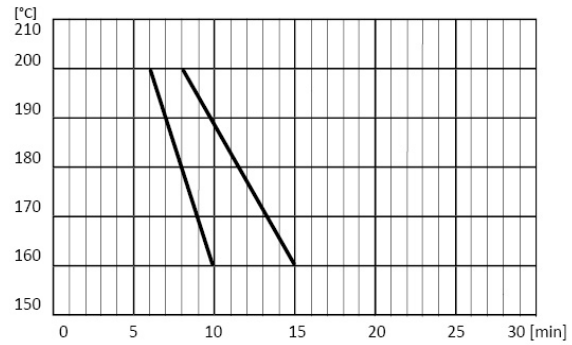


Objekttemperatur  
160°C  
200°C

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<br>glatt <i>glänzend</i>              | Serie 89<br>glatt <i>seidenglänzend</i>        | Serie 89<br>Grobstruktur <i>glänzend</i>       | Serie 89<br>Feinstruktur <i>matt</i>           |
|--------------|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|------------------------------------------------|------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| ISO 2360     | <b>Schichtdicke empfohlen</b>                                | 60-80 µm                                       | 60-80 µm                                       | 90-120 µm                                      | 70-90 µm                                       |
| ISO 2813     | <b>Reflektometerwert - 60°</b>                               | 80-95                                          | 55-65                                          | visuell glänzend                               | visuell matt                                   |
| ISO 2409     | <b>Gitterschnitt / Haftfestigkeit</b><br>1 mm Schnittabstand | 0                                              | 0                                              | 0                                              | 0                                              |
| ISO 1519     | <b>Dornbiegeversuch</b><br>Rissbildung der Beschichtung      | ≤ 5 mm<br>nicht zulässig                       | ≤ 5 mm<br>nicht zulässig                       | ≤ 10 mm<br>nicht zulässig                      | ≤ 10 mm<br>nicht zulässig                      |
| ASTM D 3363  | <b>Bleistifthärte</b>                                        | H                                              | H                                              | n.m.*                                          | n.m.*                                          |
| ISO 2815     | <b>Eindruckhärte</b>                                         | > 90                                           | >90                                            | n.m.*                                          | n.m.*                                          |
| ISO 1520     | <b>Tiefungsprüfung</b><br>Rissbildung der Beschichtung       | ≥ 5 mm<br>nicht zulässig                       | ≥ 5 mm<br>nicht zulässig                       | ≥ 4 mm<br>nicht zulässig                       | ≥ 3 mm<br>nicht zulässig                       |
| ASTM D 2794  | <b>Kugelschlagprüfung</b><br>Rissbildung der Beschichtung    | 20 Inch/pound<br>nicht zulässig                | 20 Inch/pound<br>nicht zulässig                | 20 Inch/pound<br>nicht zulässig                | 20 inch/pound<br>zulässig                      |
| ISO 9227     | <b>Salzsprühnebelprüfung 500 h</b>                           | Unterwanderung am<br>Kreuzschnitt<br>max. 1 mm | Unterwanderung am<br>Kreuzschnitt<br>max. 1 mm | Unterwanderung am<br>Kreuzschnitt<br>max. 1 mm | Unterwanderung am<br>Kreuzschnitt<br>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 Effektbildner 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](http://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](http://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](http://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](mailto:powdercoatings@tiger-coatings.com)  
W [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com)

Serie 89