

Seria 29 do zastosowań architektonicznych

FARBA PROSZKOWA DO FASAD METALOWYCH I KONSTRUKCJI STALOWYCH
NA BAZIE POLIESTRU

Typowe zastosowania

- metalowe fasady i profile
- drzwi, bramy, ramy okienne, ogrodzenia
- ogrody zimowe
- konstrukcje stalowe

Informacje szczegółowe

Opakowania standardowe Oryginalne pudła o wadze 20 kg, oraz minipacki o wadze 2,5 kg

Ciężar właściwy (ISO 8130-2) 1,2-1,7 g/cm³ w zależności od pigmentacji

Wydajność teoretyczna przy grubości warstwy 60 µm: 9,8-13,8 m²/kg w zależności od ciężaru właściwego (patrz również karta informacyjna nr 1072 – najnowsze wydanie)

Stabilność przechowalnicza Należy zużyć przed: data na etykiecie produktu; 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

- wysoka odporność na czynniki atmosferyczne
- bardzo dobra rozlewność
- bardzo dobre właściwości mechaniczne
- dobra stabilność przechowalnicza
- zgodność partii z paletą RAL wg wytycznych VdL nr 10

Wykończenie

Wykończenie	Połysk
gładka błyszcząca	80 – 95*
gładka satyna	65 – 75*
gładka matowa	20 – 35*
drobna struktura matowa	3 – 18*
gruba struktura błyszcząca	–

* 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)

Obróbka wstępna

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

	Alu-minium			Stal			Stal galwa-nizowana		
^{1) 2)} Chromowanie	○	○	○				○	○	○
²⁾ Anodowanie wstępne	○	○	○						
²⁾ Bezchromowe	○	○	○				○	○	○
Fosforanowanie żelazowe				○					
Fosforanowanie cynkowe				○	○		○	○	○
Piaskowanie/śrutowanie				○	○				
³⁾ Omiatanie							○	○	○
Odfuszczenie	○			○			○		
	W	Z	A	W	Z ⁴⁾	A ⁵⁾	W	Z	A ⁵⁾

Zastosowanie: W = wewnątrz; Z = na zewnątrz; A = architektoniczne

- ¹⁾ Zgodnie z DIN 12487
- ²⁾ Zgodnie z wymaganiami GSB i QUALICOAT dotyczącymi jakości i badań.
- ³⁾ Tylko dla detali ocynkowanych > 45 µm
- ⁴⁾ Aplikacja 2-warstwowa TIGER Seria 270 / 271 / 272 / 273
- ⁵⁾ Aplikacja 2-warstwowa wg GSB TIGER Seria 270 / 271

Proces obróbki

Standardowy produkt magazynowy: Corona
Produkt na zamówienie: Corona; Tribostatic* dostępne na za-pytanie

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

Dopuszczenia dla kolorów i efektów metalicznych*

Etykiety jakościowe dot. pokrywania elementów budowlanych

Wykończenie	GSB Standard	QUALICOAT Klasa 1	AAMA 2603
gładka błyszcząca	107m	P-0909	✓
gładka satyna	107q	P-0266	✓
gładka matowa	107i	P-0267	✓
drobna struktura matowa	174b	P-0630	✓
gruba struktura błyszcząca	–	–	–
Klasyfikacja ogniowa			
wg EN 13501-1:2018 z wynikiem A2-s1, d0**			

* z wyłączeniem wyjątków

** podłoże: aluminium; maks. grubość powłoki: 115 µm

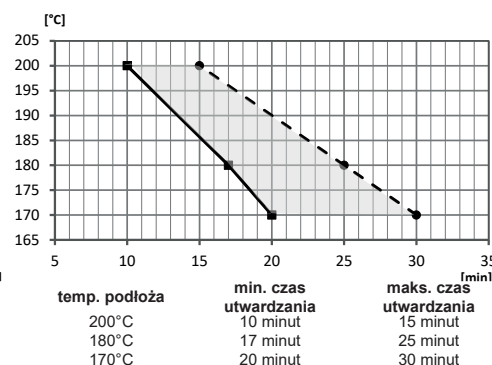
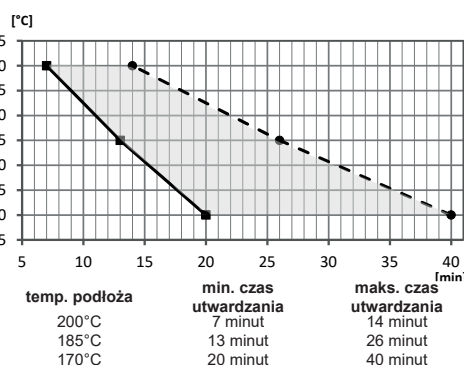
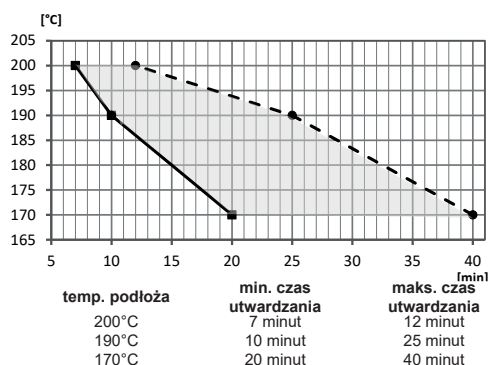
Parametry utwardzania

(Temperatura detalu a czas utwardzania)

gładka błyszcząca | gruba struktura błyszcząca

gładka półbłyszcząca

gładka matowa | drobna struktura matowa



Należy ściśle przestrzegać wytycznych dotyczących utwardzania!

Wyniki testów

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

metoda testowa	test	Seria 29 gładka błyszcząca gładka satyna gładka matowa	Seria 29 drobna struktura matowa	Seria 29 gruba struktura błyszcząca
ISO 2360	zalecana grubość powłoki	60–80 µm	70–90 µm	90-120 µm
ISO 2813	połysk – 60°	poł. 80–95 sat. 65–75 mat 20–35	wizualny mat	wizualny połysk
ISO 2409	siatka nacięć/przyleganie nacinanie w odstępach 1 mm	0	0	0
ISO 1519	próba zginania na trzpieniu pękanie powłoki	≤ 5 mm nieodzwolone	≤ 5 mm nieodzwolone	≤ 10 mm nieodzwolone
ISO 2815	twardość naciskowa	≥ 80	niemierzalne	niemierzalne
ISO 1520	próba tłoczności wg Erich- sena pękanie powłoki	≥ 5 mm nieodzwolone	≥ 5 mm nieodzwolone	≥ 5 mm nieodzwolone
ASTM D 2794	test spadającej kuli pękanie powłoki	20 cali/funt nieodzwolone	20 cali/funt nieodzwolone	20 cali/funt dozwolone
ISO 6270-1	ocena odporności na wilgotność (test tropikalny) 1000 h	dopuszczalne rozwarst- wienie wokół rysika maksymalnie na 1 mm	dopuszczalne rozwarst- wienie wokół rysika maksymalnie na 1 mm	dopuszczalne rozwarst- wienie wokół rysika maksymalnie na 1 mm
ISO 9227	próba w mgłę solnej 1000 h	dopuszczalne rozwarst- wienie wokół rysika maksymalnie na 1 mm	dopuszczalne rozwarst- wienie wokół rysika maksymalnie na 1 mm	dopuszczalne rozwarst- wienie wokół rysika maksymalnie na 1 mm
zgodnie z EN ISO 16474-3	przyspieszone starzenie UV-B (313 nm) 300 h *	połysk resztkowy ≥ 50%	połysk resztkowy ≥ 50%	połysk resztkowy ≥ 50%
EN ISO 16474-2	test przyspieszonego star- zenia lampa ksenonowa 1000 h **	połysk resztkowy ≥ 50%	połysk resztkowy ≥ 50%	połysk resztkowy ≥ 50%
EN ISO 2810	starzenie w warunkach natu- ralnych na Florydzie przez 12 miesięcy	połysk resztkowy ≥ 50%	połysk resztkowy ≥ 50%	połysk resztkowy ≥ 50%

* zgodnie z GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** zgodnie z wytycznymi QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Zalecenia dotyczące użycia

Należy ściśle przestrzegać wytycznych aplikacyjnych (karta techniczna 1213) oraz tych dotyczących obróbki farb proszkowych z efektem metalicznym nr 36 i instrukcji obróbki farb proszkowych z efektem metalicznym dla kategorii aplikacji A–D nr 44.

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 rolę 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 informacyjne produktów są okresowo aktualizowane, przy czym zawsze obowiązuje najnowsza wersja. Dlatego prosimy o odwiedzenie witryny pod adresem www.tiger-coatings.com, gdzie w sekcji do pobrania znajduje się najnowsza wersja tej karty informacji o produkcie. Dane w kartach informacji o produkcie mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

Niniejsza karta informacji o produkcie 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 informacji o produkcie.

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 29