Série 29 fasádní použití

PRÁŠKOVÝ NÁTĚR PRO KOVOVÉ FASÁDY A OCELOVÉ KONSTRUKCE
NA BÁZI: POLYESTERU

Typické využití

- Kovové fasády a profily
- Dveře, vrata, okna, ploty
- Zimní zahrady
- Ocelové konstrukce

Údaje o výrobku

Standardní balení	V originálních kartonech o hmotnosti 20 kg i v mini-balení o hmotnosti 2,5 kg
Specifická hmotnost (ISO 8130-2)	1,2-1,7 g/cm³ podle odstínu
Teoretická vydatnost	při tloušťce vrstvy 60 µm: 9,8 -13,8 m²/kg v závislosti na specifické hmotnosti (viz také tech. Popis č. 1072 - v aktuálním znění)
Skladovatelnost	Spotřebujte do: viz datum vytištěné na etiketě; skladujte za suchých podmínek při teplotě do 25 °C, zamezte přímému a dlouhodobému vystavení teplu.

(Při výrobě zakázek na základě tzv. rámcových objednávek nebo skladových dohod, které se ze své podstaty skladují po delší dobu, se skladovatelnost počítá od data výroby.)

Vlastnosti

- vysoká odolnost proti povětrnostním vlivům
- velmi dobré aplikační vlastnosti
- velmi dobré mechanické vlastnosti
- dobrá skladovatelnost
- Stálost šarží RAL odstínů dle směrnice VdL č. 10

Povrchová úprava

Odstíny	Lesk
hladká *lesklá*	80 – 95*
hladká *pololesklá*	65 – 75*
hladká *matná*	20 – 35*
jemná struktura *matná*	3 – 18*
hrubá struktura *lesklá*	–

* Úroveň lesku dle ISO 2813/úhel 60° (neplatí pro práškové laky s metalickým efektem). Naměřená hodnota lesku se může u metalických práškových laků s efekty odchýlit od informací poskytnutých v technickém popisu. (Důrazně se doporučuje vytvoření hraničních vzorků)

Předúprava

Následující tabulka uvádí nejběžnější metody předúpravy v závislosti na různých podkladních materiálech a účelu využití. Při výběru vezměte prosím bezpodmínečně vúvahu vhodnost vybraného typu práškového laku k jeho zamýšlenému účelu použití podle údajů tohoto Technického popisu.

	Hliník			Ocel'			Pozinkována ocel		
[1) 2)] Chromátování	○	○	○				○	○	○
[2)] Předanodizace	○	○	○						
[2)] Bezchromátová předúprava	○	○	○				○	○	○
Železité fosfátování				○					
Zinečnaté fosfátování				○	○		○	○	○
Tryskání				○	○				
[3)] Jemné otryskání							○	○	○
Odmaštění	○			○			○		
	I	E	F	I	E[4)]	F[5)]	I	E[4)]	F[5)]

Použití: I = Interiér, E = Exteriér F = Fasáda

Vysvětlivky
1) podle DIN EN 12487
2) podle GSB a QCT materiálovo - zkušebných podmínek
3) jen pro výrobky se zinkovým povlakem > 45µm
4) pro 2-vrstvý systém TIGER Série 270 / 271 / 272 / 273
5) pro dvouvrstvou skladbu podle GSB TIGER řady 270 / 271

Použití | Zpracování

Standardní skladová položka: Corona
Produkt na objednávku: Corona; Tribostatic* k dispozici na vyžádání

* Před vlastním zpracováním je třeba na nátěrovém systému vyzkoušet odpovídající vhodnost pro nástřik Tribo. Vezměte prosím na vědomí technické listy metalických efektů v jejich aktuálním znění.

Schválení materiálů u barev a metalických efektů*

Certifikace pro lakování dílů práškovým lakem.

Povrchová úprava	GSB Florida 1	QUALICOAT Třída 1	AAMA 2603
hladká *lesklá*	107m	P-0909	✓
hladká *pololesklá*	107q	P-0266	✓
hladká *matná*	107i	P-0267	✓
jemná struktura *matná*	174b	P-0630	✓
hrubá struktura *lesklá*	–	–	–
Požární odolnost			
testováno podle EN 13501-1:2018 s výsledkem A2-s1, d0**			

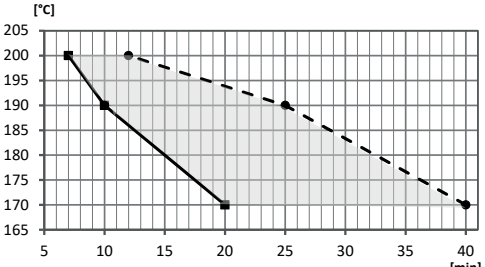
* převažují výjimky
** Podklad: hliník; max. tloušťka vrstvy: 115 µm

Technický popis

Parametry vytvrzování

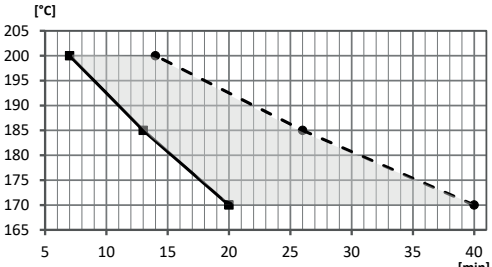
(Teplota objektu ve vztahu k době vytvrzování)

hladká *lesklá* | hrubá struktura *lesklá*



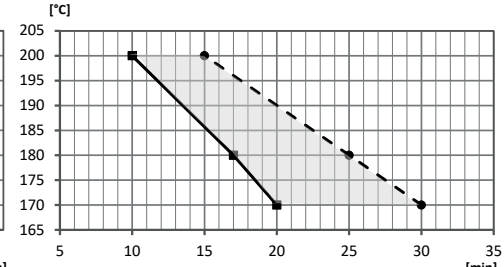
tepl. Objektu	min. doba vytvrzování	max. doba vytvrzování
200 °C	7 minut	12 minut
190 °C	10 minut	25 minut
170 °C	20 minut	40 minut

hladká *pololesklá*



tepl. Objektu	min. doba vytvrzování	max. doba vytvrzování
200 °C	7 minut	14 minut
185 °C	13 minut	26 minut
170 °C	20 minut	40 minut

hladká *matná* | jemná struktura *matná*



tepl. Objektu	min. doba vytvrzování	max. doba vytvrzování
200 °C	10 minut	15 minut
180 °C	17 minut	25 minut
170 °C	20 minut	30 minut

Je nutné dodržovať křivky vypalování!

Výsledky zkoušek

Odzkoušeno na 0,7 mm silném, předem hliníkovém plechu na základě laboratorních podmínek níže provedených zkoušek. Tyto výsledky mohou mít odchylku od skutečného výrobku na základě specifických výrobních parametrech jako je úhel lesku, odstín, efekt, povrch a konkrétní výrobní a použité vlivy.

zkušební metoda	zkouška	Série 29 hladký *lesklý* | hladký *pololesklý* | hladký *matný*	Série 29 jemná struktura*matná*	Série 29 hrubá struktura *lesklá*
ISO 2360	**doporučená tloušťka vrstvy**	60-80 µm	70-90 µm	90-120 µm
ISO 2813	**leskl - 60°**	*lesk.* 80-95 | *pololesk.* 65-75 | *matný* 20-35	vizuální *matný*	vizuální *lesklý*
ISO 2409	**mřížková zkouška/přilnavost** mřížkový řez 1 mm	0	0	0
ISO 1519	**zkouška ohybu na trnu** praskání laku	≤ 5 mm není povoleno	≤ 5 mm není povoleno	≤ 10 mm není povoleno
ISO 2815	**tvrdost vtlačení**	≥ 80	neměřitelné	neměřitelné
ISO 1520	**zkouška Erichsen** praskání laku	≤ 5 mm není povoleno	≤ 5 mm není povoleno	≤ 5 mm není povoleno
ASTM D 2794	**rázová zkouška** praskání laku	20 palců/libru není povoleno	20 palců/libru není povoleno	20 palců/libru povoleno
ISO 6270-1	**stanovení odolnosti proti vlhkosti (tropický test)** 1000 h	roztřepení kolem rysky max. 1 mm	roztřepení kolem rysky max. 1 mm	roztřepení kolem rysky max. 1 mm
ISO 9227	**Test v solné komoře** 1000 hod	roztřepení kolem rysky max. 1 mm	roztřepení kolem rysky max. 1 mm	roztřepení kolem rysky max. 1 mm
dle EN ISO 16474-3	**Test umělého stárnutí – QUV B** UV-B (313 nm) 300 h *	zbytkový lesk ≥ 50 %	zbytkový lesk ≥ 50 %	zbytkový lesk ≥ 50 %
ISO 16474-2	**Test zrychleného stárnutí – Xenon test** záření xenonového oblouku 1000 h **	zbytkový lesk ≥ 50 %	zbytkový lesk ≥ 50 %	zbytkový lesk ≥ 50 %
ISO 2810	**Test přirozeného stárnutí – Florida test** na Floridě 12 měsíců	zbytkový lesk ≥ 50 %	zbytkový lesk ≥ 50 %	zbytkový lesk ≥ 50 %

* dle GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** dle specifikací QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Série 29

Pokyny pro zpracování

Musí být přísně dodržovány pokyny pro aplikaci (technický list 1213) stejně jako pokyny ke zpracování práškových barev s metalickým efektem č. 36 a pokyny ke zpracování práškových barev s metalickým efektem pro aplikační kategorie A–D č. 44.
Technické popisy produktů, Technické informace a pokyny pro aplikaci, každý z těchto dokumentů v aktuální verzi, jsou dostupné ke stažení na www.tiger-coatings.com.

Odmítnutí odpovědnosti

Naše slovní a písemná doporučení pro používání našich výrobků jsou založena na zkušenostech a jsou v souladu se současnými technologickými normami. Jsou vydána, aby poskytla kupujícímu nebo uživateli podporu. Jsou nezávazná a nezakládají žádné závazky pro kupní smlouvu. Nezbavují kupujícího odpovědnosti ověřit si vhodnost našich výrobků pro zamýšlený způsob používání. Zaručujeme, že naše výrobky jsou bez kazů a vad, v rozsahu stanoveném v našich Dodacích a platebních podmínkách.
Jako součást našeho programu produktových informací jsou Technické popisy každého produktu pravidelně aktualizovány, aby byla dostupná vždy nejnovější verze. Navštivte proto sekci stahování na www.tiger-coatings.com, abyste se ujistili, že máte k dispozici nejaktuálnější verzi Technického popisu produktu. Informace obsažené v Technických popisech produktů jsou předmětem změn bez upozornění.

Tento Technický popis produktu nahrazuje kterýkoliv a všechny předchozí Technické popisy a poznámky pro zákazníky vydané k této věci, a jeho účelem je pouze poskytnout všeobecné informace o produktu. Pro výrobky mimo náš standardní seznam produktů (aktuální verze) si vyžádejte specifické informace.
Technické informace a Dodací a platební podmínky, vždy v aktuální verzi, k dispozici ke stažení na www.tiger-coatings.com, tvoří nedílnou součást tohoto Technického popisu.

Série 29

certifikováno podle normy
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949

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