Řada 59, odolná proti povětrnostním vlivům

PRÁŠKOVÝ NÁTĚR PRO APLIKACE V EXTERIÉRU (NIKOLI PRO FASÁDY) A OCELOVÉ KONSTRUKCE
BÁZE: POLYESTER
TENTO DATOVÝ LIST PRODUKTU NEZAHRNUJE NEONOVÉ/FLUORESCENČNÍ PRODUKTY.

Typická aplikace

- ACE (zemědělská a stavební zařízení)
- nábytek na terasu
- vybavení na zahradu
- sportovní zboží

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 technický 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

- dobrá odolnost proti povětrnostním vlivům (pro architektonické aplikace musí být použity produkty řad 29 nebo 14)
- dobré mechanické vlastnosti
- dobré aplikační vlastnosti
- dobrá skladovatelnost

Odstíny

Odstíny	Lesk
hladká *lesklá*	80 – 95*
hladká *pololesklá*	65 – 75*
hladká *matná*	20 – 35*
jemná struktura *matná*	–
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 podkladových materiálech a aplikacích. Při výběru je nutné vzít v úvahu vhodnost vybraného typu práškového laku pro zamýšlenou aplikaci podle údajů tohoto Technického popisu.

	Hliník		Pozinkovaná ocel			Ocel		
Odmaštění	○		○			○		
[1] Chromátování	○	○	○	○	○			
[2] Předanodizace	○	○						
[2] Bezchromátové	○	○	○	○				
Železité fosfátování						○		
Zinkové fosfátování			○	○	○	○	○	○
Tryskání						○	○	○
[3] Jemné tryskání – sweeping			○	○	○			
	I	E	I	E	O	I	E	O[4]

Aplikace: I = interiéry; E = exteriéry; O = ocel

1) dle DIN 50939
2) dle směrnic pro jakost a zkoušení GSB. Vhodnost této varianty předúpravy je nutné odzkoušet pomocí varného testu a následně mřížkového řezu s odtrhnutím lepicí pásky.
3) pouze pro díly s vrstvou zinku > 45 µm
4) pro dvouvrstvý systém TIGER Shield

Zpracování

Corona, Tribostatic*

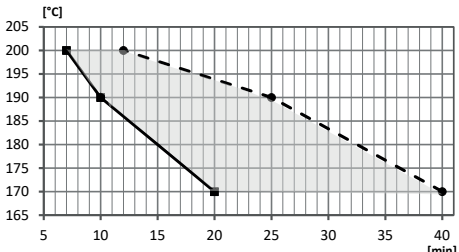
* Před vlastním zpracováním je třeba na nátěrovém systému vyzkoušet odpovídající vhodnost pro nástřik Tribo. Vezměte prosím na vědomí technické listy metalických efektů v jejich aktuálním znění.

Technický popis

Parametry vytvrzování

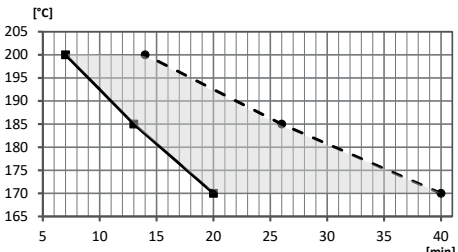
(Teplota objektu ve vztahu k době vytvrzování)

hladká *lesklá* | hrubá struktura *lesklá*



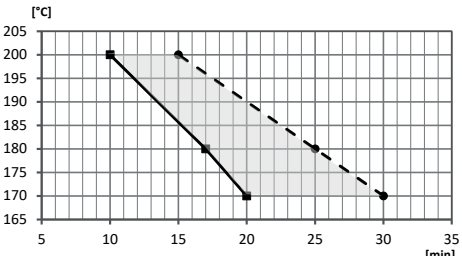
tepl. podkladu	min. doba vytvrzování	max. doba vytvrzování
200 °C	7 minut	12 minut
190 °C	10 minut	25 minut
170 °C	20 minut	40 minut

hladká *pololesklá*



tepl. podkladu	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. podkladu	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 v laboratorních podmínkách na 0,7 mm silném, chromátovaném hliníkovém plechu. Tyto výsledky mohou mít odchylku od skutečného výrobku na základě specifických výrobních parametrů jako je lesk, odstín, efekt, povrch a vlivy aplikace a prostředí.

zkušební metoda	**zkouška**	**Řada 59** hladká *lesklá* | hladká *matná* hladká *pololesklá*	**Řada 59** jemná struktura *matná*	**Řada 59** hrubá struktura *lesklá*
ISO 2360	**doporučená tloušťka vrstvy**	60-80 µm	70-90 µm	90-120 µm
ISO 2813	**lesklá – 60°**	*lesk.* 80-95 | *pololesk.* 65-75 | *matná* 20-35	vizuální *matná*	vizuální *lesklá*
ISO 2409	**mřížková zkouška/ přilnavost** vzdálenost řezu 1 mm odstup řezů	0	0	0
ISO 1519	**zkouška ohybu na trnu** praskání laku	lesk./pololesk. ≤ 5 mm | matná ≤ 6 mm není povoleno	≤ 10 mm povoleno	≤ 10 mm povoleno
ISO 2815	**tvrdost vtlačení**	≥ 80	neměřitelné	neměřitelné
ISO 1520	**zkouška Erichsen** praskání laku	≥ 5 mm není povoleno	≥ 3 mm povoleno	≥ 3 mm povoleno
ASTM D 2794	**nárazová zkouška koulí** praskání laku	20 palců/libru není povoleno	20 palců/libru povoleno	20 palců/libru povoleno
ISO 6270-1	**stanovení odolnosti proti vlhkosti** 500 h	podkoroze na křížovém řezu < 1 mm	podkoroze na křížovém řezu < 1 mm	podkoroze na křížovém řezu < 1 mm
ISO 9227	**zkouška působení slaného postřiku** 500 h	podkoroze na křížovém řezu < 1 mm	podkoroze na křížovém řezu < 1 mm	podkoroze na křížovém řezu < 1 mm

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.

Vyloučení odpovědnosti

Naše slovní a písemná doporučení pro používání našich výrobků jsou založena na zkušenostech a jsou v souladu se současnými technologickými normami. Jsou vydávána, aby poskytla kupujícímu nebo uživateli podporu. Jsou nezávazná a nezakládají žádné závazky pro kupní smlouvu. Nezbavují kupujícího odpovědnosti ověřit si vhodnost našich výrobků pro zamýšlenou aplikaci. 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 webu www.tiger-coatings.com, abyste se ujistili, že máte k dispozici aktuální 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.
Aktuální verze Technických informací a Dodacích a platebních podmínek, k dispozici ke stažení na webu www.tiger-coatings.com, tvoří nedílnou součást tohoto Technického popisu.

Řada 59

certifikováno podle normy
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949

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