Séria 59 s odolnosťou voči poveternostným vplyvom

PRÁŠKOVÝ NÁTER PRE EXTERIÉROVÉ (NEFASÁDNE) APLIKÁCIE POUŽITIE A OCEĽOVÉ KONŠTRUKCIE
BÁZA: POLYESTER
TENTO DÁTOVÝ LIST PRODUKTU NEZAHŔŇA NEÓNOVÉ/FLUORESCENČNÉ PRODUKTY.

Technický popis produktu

Typické účely použitia

- PSZ (poľnohospodárske a stavebné zariadenia)
- terasový nábytok
- záhradné vybavenie
- športové výrobky

Podrobnosti o výrobku

Štandardné balenie V 20-kilogramových originálnych kartónoch alebo 2,5-kilogramových baleniach Minipack

Špecifická hmotnosť (ISO 8130-2) 1,2 – 1,7 g/cm³ v závislosti od pigmentácie

Teoretická výťažnosť pri 60 µm hrúbke vrstvy: 9,8 – 13,8 m²/kg v závislosti od špecifickej hmotnosti (pozrite si aj Informačný list č. 1072 – najnovšie vydanie)

Skladová stabilita Spotrebujte do: pozrite si vytlačený dátum na produktovom štítku; v suchom prostredí pri teplote nepresahujúcej 25 °C, predchádzajte priamemu a dlhodobému pôsobeniu tepla

(Skladová stabilita zákazkových hromadných objednávok alebo iných skladových zásob, ktoré sa uskladňujú dlhé časové obdobie, sa stanovuje na základe dátumu výroby.)

Vlastnosti

- dobrá odolnosť voči poveternostným vplyvom (pre fasádne aplikácie musia byť použité výrobky zo série 29 alebo 14)
- dobré mechanické vlastnosti
- dobrý rozlyv
- dobrá skladová stabilita

Typ plochy povrchu

Typ plochy povrchu	Lesklá
hladká *lesklá*	80 – 95*
hladká *pololesklá*	65 – 75*
hladká *matná*	20 – 35*
matná s jemnou štruktúrou	–
lesklá s hrubou štruktúrou	–

* Stupeň lesku podľa normy ISO 2813/uhol 60° (nevzťahuje sa na práškové nátery s metalickým efektom). Nameraný stupeň lesku efektových práškových náterov sa môže líšiť od údajov uvádzaných v tomto technickom popise výrobku. Dôrazne sa odporúča vyhotovenie tolerančných vzoriek)

Predúpravy

Nasledujúca tabuľka odzrkadľuje udáva bežné spôsoby predúpravy vo vzťahu k rôznym substrátom a aplikáciám. Pri výbere vhodného typu predúpravy zohľadňujte vhodnosť typu práškového náteru na požadovaný účel použitia vo vzťahu k usmerneniam uvádzaným v technickom popise výrobku.

	Hliník		Galvanizovaná oceľ			Oceľ		
Predúprava odmastením	○		○			○		
[1] Predúprava chromátovaním	○	○	○	○	○			
[2] Predúprava anodizáciou	○	○						
[2] Bezchromátová predúprava	○	○	○	○				
Predúprava železitým fosfátom						○		
Predúprava zinočnatým fosfátom			○	○	○	○	○	○
Predúprava tryskaním						○	○	○
[3] Predúprava jemným otryskaním			○	○	○			
	I	E	I	E	S	I	E	S[4]

Aplikácia: I = interiér; E = exteriér; S = oceľ

1) podľa normy DIN 50939
2) podľa kvalitatívnych a testovacích nariadení GSB. Vhodnosť tohto typu predúpravy je potrebné zvážiť na základe testu vriacou vodou a testom adhézie - krížovým rezom a odtrhom lepiacej pásky.
3) len pre diely so zinkovou povrchovou vrstvou > 45 µm
4) pre dvojvrstvový proces TIGER Shield

Spracovanie

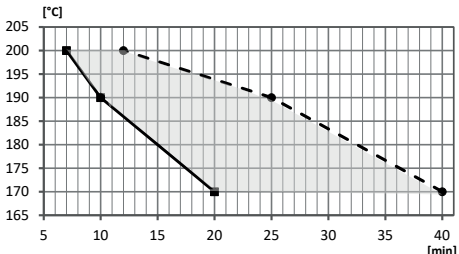
Elektrostatika, Tribostatika*

* Vhodnosť pre tribo spracovanie sa musí overiť pred samotnou aplikáciou. Prosím pozrite si všeobecné pokyny pre práškové laky s metalickým efektom v najnovšom vydaní.

Parametre vytvrdzovania

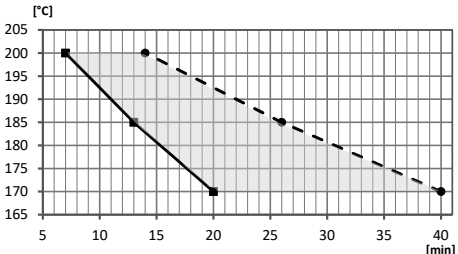
(teplota substrátu vs doba vytvrdzovania)

hladká *lesklá* | *lesklá* s hrubou štruktúrou



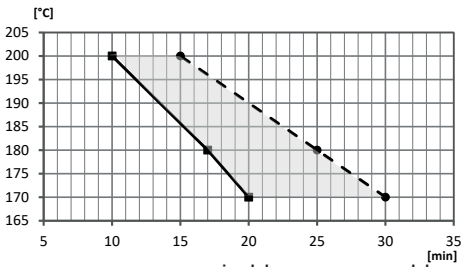
tepl. substrátu	min. doba vytvrdzovania	max. doba vytvrdzovania
200 °C	7 minút	12 minút
190 °C	10 minút	25 minút
170 °C	20 minút	40 minút

hladká *pololesklá*



tepl. substrátu	min. doba vytvrdzovania	max. doba vytvrdzovania
200 °C	7 minút	14 minút
185 °C	13 minút	26 minút
170 °C	20 minút	40 minút

hladká *matná* | *matná* s jemnou štruktúrou



tepl. substrátu	min. doba vytvrdzovania	max. doba vytvrdzovania
200 °C	10 minút	15 minút
180 °C	17 minút	25 minút
170 °C	20 minút	30 minút

Je potrebné dodržiavať krivky vypaľovania!

Výsledky testov

Kontrolované v laboratórnych podmienkach na testovacom paneli z chromátovaného hliníka s hrúbkou 0,7 mm. Reálne vlastnosti produktu sa môžu líšiť v závislosti od špecifických vlastností produktu, ako je lesk, farba, efekt a povrchová úprava, ako aj podľa konkrétneho účelu použitia a environmentálnych vplyvov.

metóda testovania	**test**	**Séria 59** hladká *lesklá* | hladká *matná* hladká *pololesklá*	**Séria 59** *matná* s jemnou štruktúrou	**Séria 59** lesklá *s hrubou štruktúrou*
ISO 2360	**odporúčaná hrúbka vrstvy**	60 – 80 µm	70 – 90 µm	90 – 120 µm
ISO 2813	**lesk – 60°**	*lesklý* 80-95 | *pololesklý* 65 – 75 | *matný* 20 – 35	vizuálne *matný*	vizuálne *lesklý*
ISO 2409	**test krížového rezu/adhézia** 1 mm vzdialenosť medzi rezmi	0	0	0
ISO 1519	**test ohybu na tŕni** praskanie náteru	lesklý/pololesklý ≤ 5 mm | matný ≤ 6 mm neprípustné	≤ 10 mm povolené	≤ 10 mm povolené
ISO 2815	**tvrdosť náteru**	≥ 80	nemerateľné	nemerateľné
ISO 1520	**skúška hĺbením** praskanie náteru	≥ 5 mm neprípustné	≥ 3 mm povolené	≥ 3 mm povolené
ASTM D 2794	**test nárazom guľôčky** praskanie náteru	20 palcov/libra neprípustné	20 palcov/libra povolené	20 palcov/libra povolené
ISO 6270-1	**test odolnosti voči vlhkosti** 500 hod.	rozstrapkanie odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm	rozstrapkanie odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm	rozstrapkanie odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm
ISO 9227	**test v soľnej komore** 500 hod.	rozstrapkanie odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm	rozstrapkanie odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm	rozstrapkanie odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm

Séria 59

Pokyny na spracovanie

Musia sa prísne dodržiavať pokyny na aplikáciu (technický list 1213), ako aj pokyny na spracovanie práškových farieb s metalickým efektom č. 36 a pokyny na spracovanie práškových farieb s metalickým efektom pre aplikačné kategórie A–D č. 44.
Technické popisy produktu, listy technických údajov a smernice pre použitie (v najnovších verziách) sú dostupné na prevzatie na adrese www.tiger-coatings.com.

Zrieknutie sa zodpovednosti

Naše ústne a písomné odporúčania súvisiace s použitím našich výrobkov sú založené na skúsenostiach a v súlade so súčasnými technologickými štandardmi. Poskytované sú ako pomôcka pre kupujúceho alebo používateľa. Nie sú záväzné a nevyplývajú z nich žiadne ďalšie záväzky nad rámec nákupnej zmluvy. Kupujúceho nezbavujú povinnosti skontrolovať vhodnosť našich výrobkov na zamýšľané použitie. V rozsahu stanovenom v dodacích a platobných podmienkach zaručujeme, že naše výrobky neobsahujú chyby ani defekty.
V rámci programu poskytovania informácií o produktoch sa naše Technické popisy výrobkov pravidelne aktualizujú, pričom vždy platí len ich najnovšia verzia. Preto navštívte oblasť preberania na stránke www.tiger-coatings.com a uistite sa, že máte k dispozícii najaktuálnejšiu verziu tohto Technického popisu výrobku. Informácie v našich Technických popisoch výrobkov podliehajú zmenám bez upozornenia.

Tento Technický popis výrobku nahrádza všetky predchádzajúce technické popisy výrobku a poznámky pre zákazníkov publikované na túto tému a je určený len na poskytnutie všeobecného prehľadu o výrobku. Žiadajte špecifické informácie o produktoch, ktoré nespadajú pod náš štandardný zoznam produktov (v najnovšej verzii).
Listy s technickými údajmi a dodacie a platobné podmienky v najnovšej verzii dostupné na prevzatie na adrese www.tiger-coatings.com tvoria neoddeliteľnú súčasť tohto Technického popisu výrobku.

Séria 59

certifikované podľa
STN EN ISO 9001/14001
IATF 16949

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