Série 68 vysoce odolný

PRÁŠKOVÝ LAK VYSOCE ODOLNÝ PROTI POVĚTRNOSTNÍM VLIVŮM PRO ARCHITEKTONICKÉ VYUŽITÍ NA BÁZI: POLYESTERU

Typické využití

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

Údaje o výrobku

Standardní balení V originálních zásobnících o hmotnosti 20 kg i v mini-balení o hmotnosti 2,5 kg

Specifická hmotnost (ISO 8130-2) 1,2-1,6 g/cm³ podle odstínu

Teoretická krycí schopnost při síle vrstvy 60 µm: 10,4 -13,8 m²/kg v závislosti na specifické hmotnosti (viz také tech. informace č. 1072 - v aktuálním znění)

Podmínky skladování 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

- vynikající odolnost proti povětrnostním vlivům
- dobré aplikační vlastnosti
- dobrá skladovatelnost
- Kozistentnost šarží RAL barev dle směrnice VdL č. 10
- Varianta produktů TIGER Motivo pro termální sublimaci dřevěných a kamenných optických povrchů
- Produktová řada „3D“ jednovrstvý práškový lak kovového efektu, opticky blízký tekutým barvám

Povrch úprava

Povrch úprava	Lesk
hladká *lesklá*	80 – 95*
hladká *pololesklá*	63 – 77*
hladká *matná*	20 – 35*
hladká *hluboký mat*	2 – 19*
jemná struktura *matná*	2 – 18*

* Úroveň lesku dle ISO 2813/úhel 60° (neplatí pro práškové laky s metalickým efektem). Naměřená úroveň lesku efektových práškových laků se může lišit od informací poskytnutých v tomto technickém popisu. Důrazně se doporučuje vytvoření tolerančních vzorků)

Předúpravy povrchů

Následující tabulka odráží běžné metody předúprav s ohledem na různé podklady a využití. Při výběru příslušného typu předúpravy dbejte vhodnosti typu práškového laku pro požadované použití dle pokynů 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 barev a metalických efektů dle GSB a Qualicoat*

Štítky kvality pro lak na kusech stavebních komponent

Povrch úprava	GSB Florida 3	QUALICOAT třída 2
hladký *lesklý*	–	P-0912
hladký *pololesklý*	174e	P-1081
hladký *matná*	174k	P-0834
hladká *hluboký mat*		P-1547
jemná struktura *matná*	174m	P-1317
Požární odolnost		
testováno podle EN 13501-1:2018 s výsledkem A2-s1, d0**		

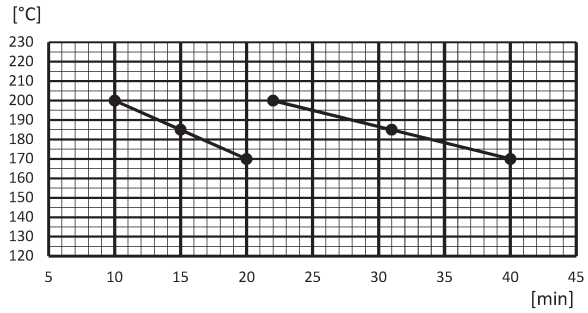
* převažují výjimky
** Podklad: hliník; max. tloušťka vrstvy: 115 µm

Přehled dat výrobku

Parametry vytvrzování

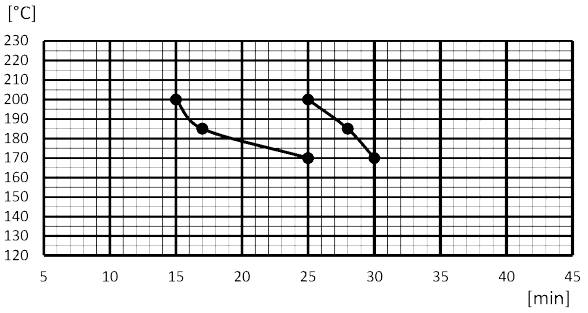
(Teplota objektu ve vztahu k době vytvrzování)

hladký *matný*



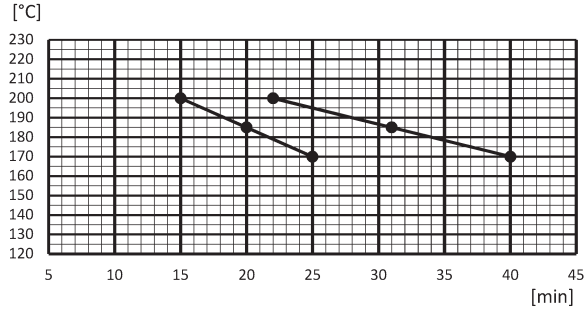
T	t min	t max
170 C°	20 min	40 min
185 C°	15 min	31 min
200 C°	10 min	22 min

hladká *hluboký mat*



T	t min	t max
170 C°	25 min	30 min
185 C°	17 min	28 min
200 C°	15 min	25 min

hladký *lesklý* | *hladký pololesklý* | jemná struktura *matná*



T	t min	t max
170 C°	25 min	40 min
185 C°	20 min	31 min
200 C°	15 min	22 min

Je nutné dodržovať křivky vypalování!

Výsledky zkoušek

Zkoušeno za laboratorních podmínek na chromatovaném hliníkovém zkušebním panelu, který je 0,7 mm tlustý. Skutečné chování produktu se může lišit vlivem specifických vlastností produktů, jako je lesk, barva, efekt a povrch úprava, tak jako vlivem okolního prostředí v souvislosti s aplikací.

zkušební metoda	**zkouška**	**Série 68** hladký *lesklý* | hladký *pololesklý* hladký *matná* | hladká *hluboký mat*	**Série 68** jemná struktura *matná*
ISO 2360	**doporučovaná síla vrstvy**	60-80 µm	70-90 µm
ISO 2813	**lesklý - 60°**	*lesk.* 80-95 | *pololesk.* 63-77 | *matná* 20-35	vizuální *matná*
ISO 2409	**mřížková zkouška/přilnavost** vzdálenost řezu 1 mm	0	0
ISO 1519	**zkouška ohybu na trnu** praskání laku odtržení lepicí pásky	≤ 5 mm povoleno lak se neodloupává	≤ 5 mm povoleno lak se neodloupává
ISO 2815	**tvrdost vtlačení**	≥ 80	neměřitelné

Série 68

zkušební metoda	zkouška	Série 68 hladký *lesklý* | hladký *pololesklý* hladký *matná* | hladká *hluboký mat*	Série 68 jemná struktura *matná*
ISO 1520	**zkouška Erichsen** praskání laku odtržení lepicí pásky	≤ 5 mm povoleno lak se neodloupává	≤ 5 mm povoleno lak se neodloupává
ASTM D 2794	**nárazová zkouška koulí** praskání laku odtržení lepicí pásky	20 palců/libru povoleno lak se neodloupává	20 palců/libru povoleno lak se neodloupává
ISO 6270-1	**stanovení odolnosti proti vlhkosti** 1000 h	roztřepení kolem rysky max. 1 mm	roztřepení kolem rysky max. 1 mm
ISO 9227	**zkouška působení slaného postřiku** 1000 hod	roztřepení kolem rysky max. 1 mm	roztřepení kolem rysky max. 1 mm
dle EN ISO 16474-3	**zrychlené zvětrávání** UV-B (313 nm) 600 h *	zbytkový lesk ≥ 50 %	zbytkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	**zkouška zrychleného zvětrávání** záření xenonového oblouku 1000 h **	zbytkový lesk ≥ 90 %	zbytkový lesk ≥ 90 %
EN ISO 2810	**přirozené zvětrávání** na Floridě 36 měsíců	zbytkový lesk ≥ 50 %	zbytkový lesk ≥ 50 %

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

Pokyny pro aplikaci

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.

certifikováno podle normy
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

Série 68