TIGER Drylac® Powder Coatings

Séria 68, super vysoko odolná

SUPER VYSOKO ODOLNÝ PRÁŠKOVÝ NÁTER URČENÝ NA POUŽITIE V OBLASTI ARCHITEKTÚRY NA BÁZE: POLYESTERU

Technický list výrobku

Typické účely použitia

- kovové fasády a profily
- dvere, brány, rámy okien, ploty
- zimné záhrady
- oceľové konštrukcie

Podrobnosti o výrobku

Štandardné balenie	V 20-kilogramových originálnych kartónoch alebo 2,5-kilogramových baleniach Minipack
Špecifická hmotnosť (ISO 8130-2)	1,2 – 1,6 g/cm^3 v závislosti od pigmentácie
Teoretická výťažnosť	pri 60 µm hrúbke vrstvy: 10,4 – 13,8 m^2/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

(Životnosť u hromadných objednávok alebo iných skladových zásob, ktoré sa skladujú dlhšie časové obdobie, sa stanovuje podľa dátumu výroby).

Vlastnosti

- vysoká odolnosť voči poveternostným vplyvom
- dobrý rozlev rozlyv
- dobrá skladová stabilita
- konštantnosť šarží odtieňov RAL podľa smernice VdL č. 10
- Skupina výrobkov „TIGER Motivo“ na termálne naparovanie termickú sublimáciu dreva a povrchov s dekórom kameňa
- Skupina výrobkov “3D” jednovrstvových práškových náterov s metalickým efektom opticky blízkym tekutého tekutému náteru

Povrchová úprava

Povrchová úprava	Lesk
hladká *lesklá*	80 – 95*
hladká *pololesklá*	63 – 77*
hladká *matná*	20 – 35*
hladká *hlboko matná bez štruktúry*	2 – 19*
jemná štruktúra *matná s jemnou štruktúrou*	2 – 18*

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

	Hliník			Oceľ			Pozinkovaná oceľ		
[1] [2] Chromátovanie	○	○	○				○	○	○
[2] Predanodizácia	○	○	○						
[2] Bezchromátová predúprava	○	○	○				○	○	○
Železité fosfátovanie				○					
Zinočnaté fosfátovanie				○	○		○	○	○
Tryskanie				○	○				
[3] Jemné otryskanie							○	○	○
Odmastnenie	○			○			○		
	I	E	F	I	E[4]	F[5]	I	E[4]	F[5]

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

1) Podľa DIN EN 12487
2) Podľa GSB a QCT materiálovo - skúšobných podmienok
3) Iba pre výrobky so zinkovým povlakom > 45µm
4) Pre 2-vrstvový systém TIGER Série 270 / 271 / 272 / 273
5) Pre 2-vrstvovú skladbu podľa GSB TIGER série 270/271

Použitie | Spracovanie

Štandardná skladová položka: Korona
Výrobok na objednávku: Korona; Tribostatic* k dispozícii na požiadanie

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

Schválenia materiálov* pre farebné a metalické efekty

Štítky kvality pre povrchový náter dielov stavebných komponentov

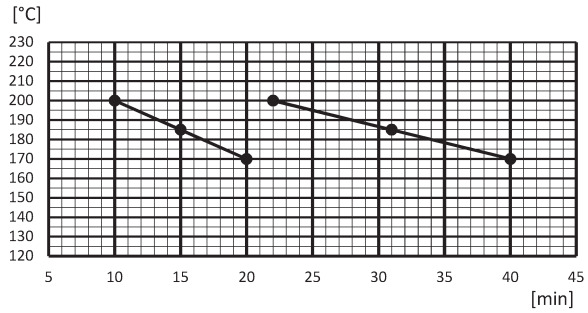
Povrchová úprava	GSB Florida 3	QUALICOAT, trieda 2
hladká *lesklá*	–	P-0912
hladká *pololesklá*	174e	P-1081
hladká *matná*	174k	P-0834
hladká *hlboko matná bez štruktúry*	–	P-1547
jemná štruktúra matná *matná s jemnou štruktúrou*	174m	P-1317
Požiarna odolnosť		
testované podľa EN 13501-1:2018 s výsledkom A2-s1, d0**		

* Platia výnimky
** Podklad: hliník; max. hrúbka vrstvy: 115 µm

Parametre vytvrdzovania

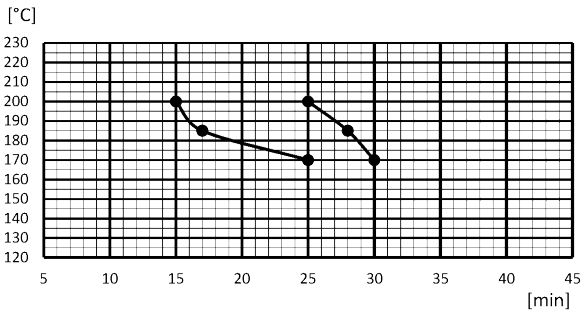
(teplota substrátu vs doba vytvrdzovania)

hladká *matná*



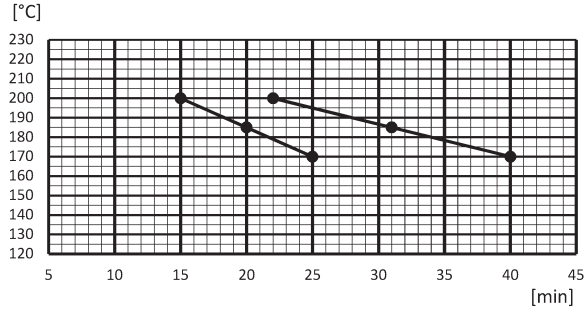
T	t min	t max
170 C°	20 min	40 min
185 C°	15 min	31 min
200 C°	10 min	22 min

hladká *hlboko matná bez štruktúry*



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

hladká *lesklá* | hladká *pololesklá* | matná jemná štruktúra *matná s jemnou štruktúrou*



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

Je potrebné dodržiavať krivky vypaľovania!

Výsledky testov

Kontrolované v laboratórnych podmienkach na testovacom paneli z predupraveného 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 68 hladká *lesklá* | hladká *pololesklá* hladká *matná* | hladká *hlboko matná bez štruktúry*	Séria 68 jemná štruktúra matná *matná s jemnou štruktúrou*
ISO 2360	**odporúčaná hrúbka vrstvy**	60 – 80 µm	70 – 90 µm
ISO 2813	**lesk – 60°**	*lesklá* 80-95 | *pololesklá* 63-77 | *matná* 20-35 | *hlboko matná bez štruktúry* 2–19	vizuálne *matná*
ISO 2409	**test krížového rezu/adhézia** 1 mm vzdialenosť medzi rezmi	0	0
ISO 1519	**test ohybu na tŕni** praskanie náteru odtrh lepiacej pásky	≤ 5 mm povolené bez odlupovania náteru	≤ 5 mm povolené bez odlupovania náteru
ISO 2815	**tvrdosť náteru**	≥ 80	nemerateľné

Séria 68

Metóda testovania	Test	Séria 68 hladká *lesklá* | hladká *pololesklá* hladká *matná* | hladká *matná bez štruktúry*	Séria 68 matná *s jemnou štruktúrou*
ISO 1520	**skúška hĺbením** praskanie náteru odtrh lepiacej pásky	≥ 5 mm povolené bez odlupovania náteru	≥ 5 mm povolené bez odlupovania náteru
ASTM D 2794	**test nárazom guľôčky** praskanie náteru odtrh lepiacej pásky	20 palcov/libra povolené bez odlupovania náteru	20 palcov/libra povolené bez odlupovania náteru
ISO 6270-1	**test odolnosti voči vlhkosti** 1000 h	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm
ISO 9227	**test v soľnej komore** 1000 h	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm
podľa ISO 16474-3	**urýchlené poveternostné vplyvy** UV-B (313 nm) 600 h *	zostatkový lesk ≥ 50 %	zostatkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	**test urýchlenia poveternostných vplyvov** radiácia xenónovým oblúkom 1000 h **	zostatkový lesk ≥ 90 %	zostatkový lesk ≥ 90 %
EN ISO 2810	**Test prirodzených poveternostných vplyvov** na Floride 36 mesiacov	zostatkový lesk ≥ 50 %	zostatkový lesk ≥ 50 %

* podľa GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** podľa špecifikácií QUALICOAT (www.qualicoat.net)

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 výrobku, 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 sú v najnovšej verzii dostupné na prevzatie na adrese www.tiger-coatings.com a tvoria neoddeliteľnú súčasť tohto Technického popisu výrobku.

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

Séria 68