68-as sorozat kiemelten időjárásálló minőség

KIEMELTEN IDŐJÁRÁSÁLLÓ PORLAKKBEVONAT HOMLOKZATI ALKALMAZÁSHOZ
POLIÉSZTER ALAPÚ

Tipikus felhasználási területek

- fémhomlokzatok és profilok
- ajtók, kapuk, ablakkeretek, kerítések
- télikert
- acélszerkezet

Termékadatok

Standard csomagolás	20 kg-os gyári dobozokban, illetve 2,5 kg-os gyári dobozokban kapható
Fajsúly (ISO 8130-2)	1,2-1,6 g/cm³ pigmentáltságtól függően
Elméleti kiadósság	60 µm rétegvastagsággal: 10,4-13,8 m²/kg fajsúlytól függően (lásd még a 1072 sz. Műszaki adatlap legújabb kiadását)
Tárolási stabilitás	Felhasználható: a csomagoláson feltüntetett dátumig; száraz körülmények között, legfeljebb 25 °C-on tárolva, kerülje a közvetlen és hosszan tartó hőhatást

(Az egyedileg gyártott keretrendelések, valamint az egyéb olyan készletmegállapodások esetében, amelyeket jellegüknél fogva hosszabb ideig tárolnak, az eredeti gyártási dátum határozza meg a felhasználhatósági időt)

Jellemzők

- kiemelt időjárásállóság
- jó terülési tulajdonságok
- jó tárolási stabilitás
- RAL színek tételkonzisztenciája a Vdl 10 irányelv szerint
- "TIGER Motivo" termékcsalád a fa és márvány felületek termo szublimálásához
- A 3D METÁL festékcsalád, hasonlóan a hétköznapi metál hatású festékekhez, egy rétegben fed

Felület

Felület	Fényesség
sima, *fényes*	80 – 95*
sima, *selyemfényű*	63 – 77*
sima, *matt*	20 – 35*
sima, *tompamatt*	2 – 19*
finomstruktúr, *matt* **	2 – 18*

* Fényesség ISO 2813/60° beesési szögnél (nem vonatkozik a metálhatású porlakkbevonatokra). Az effekt porlakkbevonatok mért fényességi értékei eltérhetnek a termékadatlapon megadott értékektől. Toleranciaminták elkészítése feltétlenül javasolt.
** Újdonság: A 67-es Finomstruktúr FlexCURE sorozat felváltja a 68-as Finomstruktúr sorozatot.

Előkezelés

Az alábbi táblázat a különböző alapanyagok és felhasználási területek esetén alkalmazott leggyakoribb előkezelési módszereket mutatja be. A megfelelő előkezelési eljárás kiválasztásakor jelen Termékadatlap iránymutatásai szerint vegye figyelembe az adott porlakkbevonat alkalmasságát a kívánt felhasználási területre.

	Alumínium			Acél			Horganyzott acél		
[1] [2] Krómozás	○	○	○				○	○	○
[2] Elő-eloxálás	○	○	○						
[2] Krómmentes előkezelés	○	○	○				○	○	○
Vas-foszfátozás				○					
Cink-foszfátozás				○	○		○	○	○
Szemcseszórás				○	○				
[3] Csiszolás							○	○	○
Zsírtalanítás	○			○			○		
	B	K	H	B	K[4]	H[5]	B	K	H[5]

Felhasználási terület:: B = belső; K = kültéri; H = homlokzati

1) DIN EN 12487 szerint
2) GSB és QUALICOAT minőségi és vizsgálati előírások szerint
3) csak horganyzott alkatrészekhez >45 µm
4) kétrétegű eljáráshoz TIGER 270/271/272/273-as sorozat
5) GSB szerinti kétrétegű eljáráshoz TIGER 270/271-es sorozat

Alkalmazás | Feldolgozás

Raktári standard termék: Korona
Egyedi gyártás: Korona; Tribosztatikus* megrendelésre elérhető

* A tribosztatikus feldolgozásra való alkalmasságot a tényleges alkalmazás előtt ellenőrizni kell. Kérjük, olvassa el a metálhatású porlakkbevonatokra vonatkozó legfrissebb alkalmazási irányelveket.

Normál és metálhatású* színekre vonatkozó minősítések

Minősítések építőipari szerkezetek egyedi porfestéséhez

Felület	GSB Florida 3	QUALICOAT 2. osztály
sima, *fényes*	–	P-0912
sima, *selyemfényű*	174e	P-1081
sima, *matt*	174k	P-0834
sima, *tompamatt*	–	P-1547
finomstruktúr, *matt*	174m	P-1317
Tűzvédelmi besorolás		
EN 13501-1:10180 szerint, A2-s1, d0** eredménnyel		

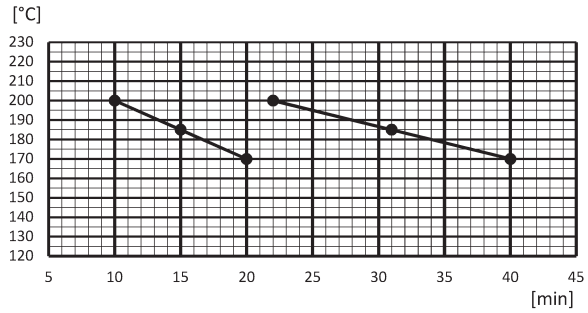
* kivételek előfordulása lehetséges
** alapanyag: alumínium; max. rétegvastagság: 115 µm

Termékadatlap

Beégetési paraméterek

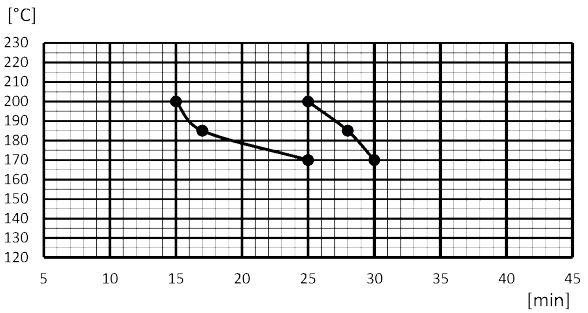
(Tárgyhőmérséklet - beégetési idő)

sima *matt*



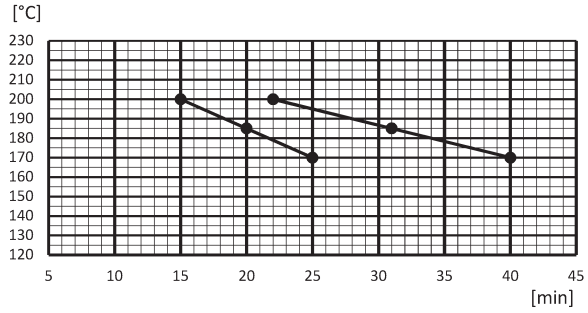
T	t min	t max
170 C°	20 min	40 min
185 C°	15 min	31 min
200 C°	10 min	22 min

sima, *tompamatt*



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

sima, *fényes* | sima, *selyemfényű* | finomstruktúr, *matt*



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

Kérjük, szigorúan kövesse a beégetési paramétereket!

Vizsgálati eredmények

Laboratóriumi körülmények között 0,7 mm vastag, krómozott alumíniumlemezen ellenőrizve. A tényleges teljesítmény a termék-specifikus tulajdonságoktól (pl. fényesség, szín, hatás és felület), valamint a felhasználási területtől és a környezeti hatásoktól függően változhat.

Tesztelési mód	Teszt	**68-as sorozat** sima, *fényes* | sima, *selyemfényű* sima, *matt* | sima, *tompamatt*	**68-as sorozat** finomstruktúr, *matt*
ISO 2360	**Javasolt rétegvastagság**	60-80 µm	70-90 µm
ISO 2813	**Fényesség - 60°**	*magasfényű* 80-95 | *fényes* 63-77 | *matt* 20-35	vizuális *matt*
ISO 2409	**Rácsvágási teszt / tapadás** 1 mm vágási távolság	0	0
ISO 1519	**Tüskehajlítási teszt** Bevonat repedezése Ragasztószalag eltávolítása	≤ 5 mm Engedélyezett Nem történik bevonatleválás	≤ 5 mm Engedélyezett Nem történik bevonatleválás
ISO 2815	**Benyomódási keménység**	≥ 80	Nem mérhető

68-as sorozat

Tesztelési mód	Teszt	**68-as sorozat** sima, *fényes* | sima, *selyemfényű* sima, *matt* | sima, *tompamatt*	**68-as sorozat** finomstruktúr, *matt*
ISO 1520	**Mélyhúzás teszt** Bevonat repedezése Ragasztószalag eltávolítása	≥ 5 mm Engedélyezett Nem történik bevonatleválás	≥ 5 mm Engedélyezett Nem történik bevonatleválás
ASTM D 2794	**Golyós ütésvizsgálat** Bevonat repedése Ragasztószalag eltávolítása	20 hüvelyk/font Engedélyezett Nem történik bevonatleválás	20 hüvelyk/font Engedélyezett Nem történik bevonatleválás
ISO 6270-1	**Páratartalommal szembeni ellenállás** 1000 ó	A bevonat leválása a karc körül: max. 1 mm	A bevonat leválása a karc körül: max. 1 mm
ISO 9227	**Sópermet-teszt** 1000 óra	A bevonat leválása a karc körül: max. 1 mm	A bevonat leválása a karc körül: max. 1 mm
EN ISO 16474-3 szerint	**Gyorsított időjárásállósági vizsgálat** UV-B (313 nm) 600 óra *	Maradó fényesség ≥ 50 %	Maradó fényesség ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	**Gyorsított időjárásállósági vizsgálat** xenon ívsugárzás 1000 ó **	Maradó fényesség ≥ 90 %	Maradó fényesség ≥ 90 %
EN ISO 2810	**Természetes időjárásállósági vizsgálat** Floridában 36 hónap	Maradó fényesség ≥ 50 %	Maradó fényesség ≥ 50 %

* a GSB AL 631 szerint (www.gsb-international.de) ** a QUALICOAT előírások szerint (www.qualicoat.net)

Feldolgozási útmutató

Az alkalmazási irányelveket (1213-as műszaki adatlap), valamint a metálhatású porfestékek feldolgozási irányelveit (36. sz.) és a metálhatású porfestékek A–D alkalmazási kategóriákra vonatkozó feldolgozási irányelveit (44. sz.) szigorúan be kell tartani.
A termékadatlapok, műszaki tájékoztatók és az egyes alkalmazások irányelveinek legfrissebb változata a www.tiger-coatings.com oldalon tölthető le.

Jogi nyilatkozat

A termékeink felhasználására vonatkozó szóbeli és írásbeli ajánlásaink legjobb tudásunk szerint a jelenlegi technológiai szabványoknak megfelelő tapasztalatokon alapulnak. Ezeket a vásárló vagy felhasználó segítése érdekében adjuk meg. Nem kötelező érvényűek, és nem jelentenek semmiféle szerződéses jogviszonyt vagy az adásvételi szerződésből eredő további kötelezettséget. Ezek nem mentesítik a vásárlót attól, hogy saját felelősségére ellenőrizze termékeink alkalmasságát a tervezett felhasználásra. A Szállítási és fizetési feltételeinkben meghatározottak szerint garantáljuk, hogy termékeink hibamentesek és hiánytalanok.

Tájékoztatási kötelezettségünk részeként a műszaki fejlődésnek megfelelően rendszeresen módosítjuk a termékadatlapokat. Ezért kérjük, látogasson el a www.tiger-coatings.com weboldal letöltési felületére, hogy megbizonyosodjon arról, hogy a termékadatlap legfrissebb verziója áll rendelkezésére. A TIGER Coatings GmbH & Co. KG fenntartja a jogot, hogy a termékadatlapot írásbeli értesítés nélkül módosítsa.

Ez a termékadatlap minden korábbi, erre vonatkozó termékadatlap helyébe lép, és csak általános termékáttekintést nyújt. Ha a standard terméklistánkon (legújabb verzió) kívüli terméket használ, kérjük, igényelje a megfelelő termékadatlapot.
A műszaki adatlapok legfrissebb változatai, valamint a Szállítási és fizetési feltételek, amelyek letölthetők a www.tiger-coatings.com weboldalról, a termékadatlap szerves részét képezik.

tanúsítva az alábbi szabvány szerint:
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949

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

68-as sorozat