

Serie 44 Anti-Graffiti

LEICHT REINIGBARE PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE AUSSENANWENDUNG
OBERFLÄCHE GEEIGNET ZUR ENTFERNUNG UNERWÜNSCHTER GRAFFITI
BASIS POLYESTER

Anwendungen

- Lärmschutzwände
- U-Bahnbau
- Metallfassaden
- farblose Pulverbeschichtung von wetterfesten Pulverlacken

Eigenschaften

- durch diese Spezialbeschichtung wird die Oberfläche leichter reinigbar
- hohe Wetterbeständigkeit
sehr guter Verlauf

Verpackung In Originalkartons zu 20 kg

Dichte 1,2–1,6 g/cm³
(ISO 8130-2) je nach Farbtone

Theoretische bei 60 µm Schichtdicke:
Ergiebigkeit 10,4–13,8 m²/kg je nach
Dichte (siehe Merkblatt
Nr. 1072 in der letztgültigen
Fassung)

Lagerfähigkeit Zu verwenden bis: siehe
Datum auf Produktetikette;
trocken unter 20°C, vor direk-
tem Wärmeeinfluss schützen

Bei kundenspezifisch gefertigten Rahmenaufträgen oder
Lagervereinbarungen, die naturgemäß über einen längeren
Zeitraum gelagert werden, rechnet sich das Haltbarkeitsdatum
ab Produktionsdatum.

Oberfläche | Farbtöne

- glatt - glänzend 80-95*
- deckend pigmentierte Einstellungen und
Transparentlacke auf Anfrage

*Reflektometerwert ISO 2813/60° Messgeometrie (gilt nicht für
Metallic-Effektbeschichtungen). Der messtechnisch ermittelte
Reflektometerwert kann bei Effektbeschichtungen von den An-
gaben im Merkblatt abweichen. Die Anfertigung von Grenzmu-
stern wird dringend empfohlen.

Vorbehandlung (Alternativen)

Nachstehende Übersichts-Matrix zeigt die gängigen Methoden in Abhängigkeit verschiedener Untergründe und Anwendungen.

Beachten Sie bei Ihrer Auswahl unbedingt die Eignung der jeweiligen Pulverlack-Serie für eine gewünschte Anwendung entsprechend unseren Angaben in diesem Datenblatt auf Seite 1.

	ALU-MINIUM			VERZINKTER STAHL				STAHL		
Entfettung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
¹⁾ Chromatierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
²⁾ Anodisierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
²⁾ Chromfrei	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Eisenphosphatierung								○	○	○
Zinkphosphatierung				○	○	○	○	○	○	○
Strahlen								○	○	○
³⁾ Sweepen				○	○	○	○	○	○	○
	I	A	F	I	A	F	S	I	A	S
Anwendungen	I Innen			F Fassade				A Außen		
								S Stahlbau		

¹⁾ gemäß DIN 50939

²⁾ gemäß den GSB Güte- und Prüfbestimmungen. Diese Vorbehandlungsvariante ist durch eine Eignungsprüfung mittels Kochtest und nachfolgendem Gitterschnitt und Klebebandabriss zu prüfen.

³⁾ nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm

⁴⁾ für den 2-Schichtaufbau TIGER Shield

Verarbeitung / Versprühung

Korona, Tribo*

* Die entsprechende Eignung auf Tribo Versprühbarkeit muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Beachten Sie unsere Metallic-Merkblätter in der letztgültigen Fassung.

Hinweis

Eine Überbeschichtung von für die Innenanwendung bestimmten Pulverlacken mit witterungsstabilem Farblos-Pulverlack erzeugt kein witterungsbeständiges Gesamtsystem. Verwendung nur im 1-Schichtverfahren oder als transparente Zweitschicht über pulverbeschichtetem Untergrund. Eine Überbeschichtung mit Farblos-Pulverlack kann den Farbton und Glanz des pulverbeschichteten Untergrunds zum Teil erheblich verändern. Nicht geeignet für einen

2-Schichtaufbau Anti-Graffiti auf Anti-Graffiti.

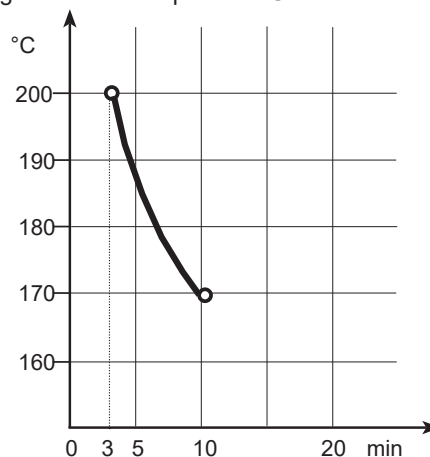
Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur)

TIGER Drylac® Serie 29

1. Schicht Serie TIGER Drylac® 29

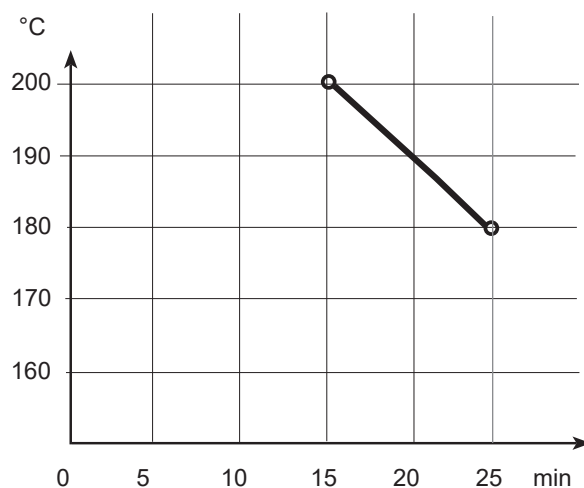
gilt nur bei transparenter Überbeschichtung



Objekttemperatur versus Einbrennzeit

2. Schicht transparent bzw.

1. Schichtaufbau pigmentiert TIGER Drylac® 44 Anti Graffiti



Objekttemperatur versus Einbrennzeit

Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten!

Serie 44

Prüfergebnisse

TIGER Drylac® Serie 44 Anti-Graffiti weiß

Abgeprüft auf einem 0,7 mm starken, chromatierten Aluminium-Blech. Nach den entsprechenden Einbrennkurven ausgehärtet. Bei der Verwendung als 2-Schicht-System ist mit einer Abnahme der mechanischen Werte durch die Erhöhung der Schichtdicke zu rechnen.

Hinweis

Aufgrund der reduzierten mechanischen Eigenschaften muss die Verwendbarkeit in Eigenverantwortung für den jeweiligen Einsatzzweck überprüft werden. Unterschiedliche Materialspannungen zwischen Untergrund versus Beschichtung können bei nicht pigmentierten Beschichtungen (z. B. farblos) zu Spannungsrissen in der Pulverlackschicht führen.

Fugendichtmassen und sonstige Hilfsstoffe wie Einglashilfen, Gleit-, Bohr- und Schneidmittel etc., die in Kontakt mit beschichteten Oberflächen treten, müssen pH-neutral und frei von lackschädigenden Substanzen sein. Sie müssen vorab beim Verarbeiter einer Eignungsprüfung unterzogen werden. Mit Effekt- und Farbtonunterschieden zwischen einer Laborbemusterung und einer tatsächlichen Produktionsfertigung muss gerechnet werden.

Prüfung	Prüfstandard	Serie 44 Anti-Graffiti weiß
Schichtdicke	ISO 2360	60-80 µm
Reflektometerwert - 60°	ISO 2813	80 - 95
Gitterschnitt - 1 mm Schnittabstand	ISO 2409	0
Eindruckhärte	ISO 2815	≥ 100
Dornbiegeversuch	ISO 1519	≤ 10 mm
Tiefungsprüfung	ISO 1520	≥ 3 mm
Beständigkeit gegen Mörtel	ASTM D 3260	i.O.
Bohr- und Fräsverhalten		i.O.
Kesternichtest - 30 Zyklen	ISO 3231	0,2 l SO ₂ - i.O.
Wetterechtheit	EN 20105-A02	≥ 4
Farbechtheit	EN ISO 105-B02	≥ Stufe 7
Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) - 1000 h	ISO 6270-1	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm
Salzsprühnebelprüfung - 1000 h	ISO 9227	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm

Gutachten

Labor Dr. Kupfer (Gütegemeinschaft Anti Graffiti e.V. Berlin)

Empfohlene Reinigungsmittel

- "Biolon G", Fa. Silco-Tec
- "Graffiti Clean Spray", Fa. ECON-AIR

Chemikalienresistenz

Die erforderliche chemische Resistenz einer Pulverbeschichtung ist u. a. produktabhängig und muss daher je Anwendungsfall und in Kenntnis aller Belastungen am besten schon vor der Projektierungsphase zwischen den Vertragspartnern vereinbart werden. Einvernehmen ist insbesondere über das Anforderungsprofil, sowie über die Prüfmethode herzustellen, die in Anlehnung nach EN ISO 2812-1 "Lack- und Anstrichstoffe. Bestimmung der Beständigkeit gegen Flüssigkeiten" erfolgen kann. Darüber hinaus sollten Prüf- und Einwirkungszeit sowie Konzentration der Belastungsmedien festgelegt werden.

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungshinweise (Datenblatt 1213) sowie Verarbeitungsrichtlinien für Pulverlacke mit Metallic-Effekt Nr. 36 und Verarbeitungsrichtlinien für Pulverlacke mit Metallic-Effekt der Anwendungskategorien A-D Nr. 44 sind unbedingt einzuhalten. Die Datenblätter, technischen Merkblätter und Verarbeitungsrichtlinien in der jeweils aktuellen Version stehen auf unserer Website www.tiger-coatings.com zum Download bereit.

Disclaimer

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Käufers/Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte entsprechend unserer allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Als Teil unserer Informationspflicht passen wir unsere Produktinformationen periodisch dem technischen Fortschritt an. Es gilt daher die jeweils letztgültige Fassung, die Sie jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können. TIGER Coatings GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne schriftliche Benachrichtigung Änderungen des Produktdatenblattes vorzunehmen.

Dieses Produktdatenblatt ersetzt alle vorhergehenden zu diesem Thema und stellt lediglich eine Produktübersicht dar. Bei Verwendung eines Produktes außerhalb unseres Standardsortiments laut Standardproduktliste (letztgültige Fassung) ist das entsprechende Produktdatenblatt anzufordern.

Unsere Technischen Merkblätter und die allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen, die Sie in der jeweils letztgültigen Fassung jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können, sind integraler Bestandteil dieses Produktdatenblattes.

zertifiziert nach
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



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

Serie 44