Řada 14 fasádní použití

PRÁŠKOVÝ NÁTĚR PRO KOVOVÉ FASÁDY A OCELOVÉ KONSTRUKCE
BÁZE: POLYESTER

Typická aplikace

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

Údaje o výrobku

Standardní balení	V originálních kartonech o hmotnosti 20 kg i v mini balení o hmotnosti 2,5 kg
Specifická hmotnost (ISO 8130-2)	1,2-1,7 g/cm³ podle odstínu
Teoretická vydatnost	při tloušťce vrstvy 60 µm: 9,8-13,8 m²/kg v závislosti na specifické hmotnosti (viz také technický popis č. 1072 v aktuálním znění)
Skladovatelnost	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

- vysoká odolnost proti povětrnostním vlivům
- velmi dobré aplikační vlastnosti
- velmi dobré mechanické vlastnosti
- dobrá skladovatelnost
- stálost šarží RAL odstínů dle směrnice VdL č. 10

Odstíny

Odstíny	Lesk
hladká *pololesklá*	65 – 75*

* Úroveň lesku dle ISO 2813/úhel 60° (neplatí pro práškové laky s metalickým efektem). Naměřená hodnota lesku se může u metalických práškových laků s efekty odchýlit od informací poskytnutých v technickém popisu. (Důrazně se doporučuje vytvoření hraničních vzorků)

Předúprava

Následující tabulka uvádí nejběžnější metody předúpravy v závislosti na různých podkladových materiálech a aplikacích. Při výběru je nutné vzít v úvahu vhodnost vybraného typu práškového laku pro zamýšlenou aplikaci podle údajů tohoto Technického popisu.

	Hliník			Oceľ			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 materiálů barevné a metalické efekty*

Certifikace pro lakování konstrukčních dílů práškovým lakem

Odstíny	GSB Florida 1	QUALICOAT Třída 1	AAMA 2603
hladká *pololesklá*	174g	P-0949	✓
Požární odolnost			
testováno podle EN 13501-1:2018 s výsledkem A2-s1, d0**			

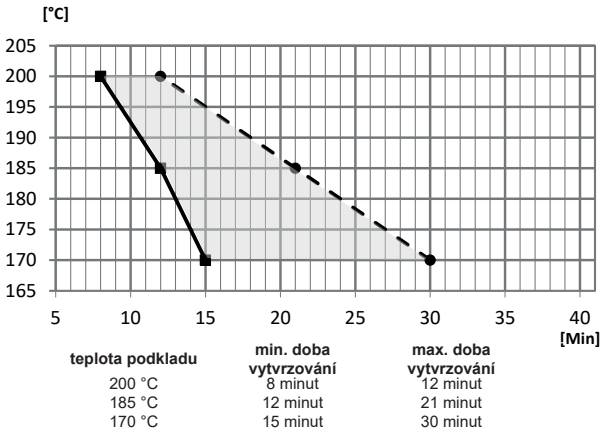
* převažují výjimky
** Podklad: hliník; max. tloušťka vrstvy: 115 µm

Technický popis

Parametry vytvrzování

(Teplota objektu ve vztahu k době vytvrzování)

hladká *pololesklá*



teplota podkladu	min. doba vytvrzování	max. doba vytvrzování
200 °C	8 minut	12 minut
185 °C	12 minut	21 minut
170 °C	15 minut	30 minut

Je nutné dodržovať křivky vypalování!

Výsledky zkoušek

Odzkoušeno v laboratorních podmínkách na 0,7 mm silném, chromátovaném hliníkovém plechu. Tyto výsledky mohou mít odchylku od skutečného výrobku na základě specifických výrobních parametrů jako je lesk, odstín, efekt, povrch a vlivy aplikace a prostředí.

zkušební metoda	zkouška	Série 14 hladká *pololesklá*
ISO 2360	**doporučená tloušťka vrstvy**	60-80 µm
ISO 2813	**lesklá – 60°**	*pololesk* 65-75
ISO 2409	**mřížková zkouška/přilnavost** mřížkový řez 1 mm	0
ISO 1519	**zkouška ohybu na trnu** praskání laku	≤ 5 mm není povoleno
ISO 2815	**tvrdost vtlačení**	≥ 87
ISO 1520	**zkouška Erichsen** praskání laku	≥ 5 mm není povoleno
ASTM D 2794	**rázová zkouška** praskání laku	20 palců/libru není povoleno
ISO 6270-1	**stanovení odolnosti proti vlhkosti (tropický test)** 1000 h	roztřepení kolem rysky max. 1 mm
ISO 9227	**zkouška působení slaného postřiku** 1000 h	roztřepení kolem rysky max. 1 mm
dle EN ISO 16474-3	**Test umělého stárnutí – QUV B** UV-B (313 nm) 300 h *	zbytkový lesk ≥ 50 %
ISO 16474-2	**zkouška zrychleného zvětrávání** Test zrychleného stárnutí – Xenon test 1000 h **	zbytkový lesk ≥ 50 %
ISO 2810	**Test přirozeného stárnutí – Florida test** na Floridě 12 měsíců	zbytkový lesk ≥ 50 %

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

Série 14

Pokyny pro zpracování

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.

Vyloučení 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 zamýšlenou aplikaci. 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 webu www.tiger-coatings.com, abyste se ujistili, že máte k dispozici aktuální 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.
Aktuální verze Technických informací a Dodacích a platebních podmínek, k dispozici ke stažení na webu www.tiger-coatings.com, tvoří nedílnou součást tohoto Technického popisu.

Série 14

certifikováno podle normy
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949

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