

# Serie 67 hochwetterfest – FlexCURE

HOCHWETTERFESTE PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE FASSADENANWENDUNG  
BASIS: POLYESTER

## Anwendungen

- Metallfassaden
- Stahlkonstruktionen
- Stadionsitze
- Verkehrseinrichtungen
- Schiffsausrüstungen

## Produktdetails

|                                  |                                                                                                                             |
|----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Verpackung</b>                | In Originalkartons zu 20 kg                                                                                                 |
| <b>Dichte (ISO 8130-2)</b>       | 1,2–1,6 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton                                                                                   |
| <b>Theoretische Ergiebigkeit</b> | bei 60 µm Schichtdicke: 10,4–13,8 m <sup>2</sup> /kg je nach Dichte (siehe Merkblatt Nr. 1072 in der letztgültigen Fassung) |
| <b>Lagerfähigkeit</b>            | Zu verwenden bis: siehe Datum auf Produktetikette; trocken unter 25°C, vor direktem Wärmeeinfluss schützen                  |

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

## Eigenschaften

- Min. Einbrenndauer von 5 Min. bei 200° C, oder 160° C für 15 Min. (Objekttemperatur)
- exzellente Wetterbeständigkeit
- guter Verlauf
- gute Lagerstabilität
- Chargenkonstanz RAL-Farben nach VdL-Richtlinie 10

## Oberfläche

| Oberfläche               | Glanzgrad |
|--------------------------|-----------|
| Feinstruktur <i>matt</i> | 2-18*     |

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

## Vorbehandlungen

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

|                                | Alu-<br>minium |   |   | Stahl |                 |                 | Verzinkter<br>Stahl |                 |                 |
|--------------------------------|----------------|---|---|-------|-----------------|-----------------|---------------------|-----------------|-----------------|
| <sup>1) 2)</sup> Chromatierung | ○              | ○ | ○ |       |                 |                 | ○                   | ○               | ○               |
| <sup>2)</sup> Voranodisierung  | ○              | ○ | ○ |       |                 |                 |                     |                 |                 |
| <sup>2)</sup> Chromfrei        | ○              | ○ | ○ |       |                 |                 | ○                   | ○               | ○               |
| Eisenphosphatierung            |                |   |   | ○     |                 |                 |                     |                 |                 |
| Zinkphosphatierung             |                |   |   | ○     | ○               |                 | ○                   | ○               | ○               |
| Strahlen                       |                |   |   | ○     | ○               |                 |                     |                 |                 |
| <sup>3)</sup> Sweepen          |                |   |   |       |                 |                 | ○                   | ○               | ○               |
| Entfettung                     | ○              |   |   | ○     |                 |                 | ○                   |                 |                 |
|                                | I              | A | F | I     | A <sup>4)</sup> | F <sup>5)</sup> | I                   | A <sup>4)</sup> | F <sup>5)</sup> |

Anwendungen: I = Innen; A = Außen; F = Fassade

- gemäß EN 12487
- gemäß den GSB Güte- und Prüfbestimmungen.
- nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm
- für den 2-Schichtaufbau TIGER Serie 270 / 271 / 272 / 273
- für den 2-Schichtaufbau gemäß GSB TIGER Serie 270 / 271

## Verarbeitung | Versprühung

**Standardprodukt: Corona**

**Sonderprodukt: Corona; Tribo\* auf Anfrage**

\* 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.

## Materialzulassungen für Unifarben und Metallic Effekte\*

Gütezeichen für die Stückbeschichtung von Bauteilen

| Oberfläche                                                | GSB<br>Florida 3 | QUALICOAT<br>Klasse 2 |
|-----------------------------------------------------------|------------------|-----------------------|
| Feinstruktur <i>matt</i>                                  | 174s             | P-1482                |
| <b>Fire rating</b>                                        |                  |                       |
| Geprüft nach EN 13501-1:2018 mit dem Ergebnis A2-s1, d0** |                  |                       |

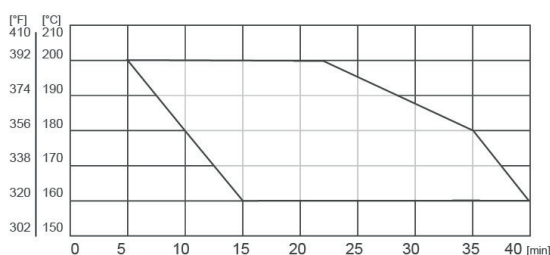
\* Ausnahmen vorbehalten

\*\* Untergrund: Aluminium; max. Schichtdicke: 115 µm

## Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

Feinstruktur *matt*



| Objekttemperatur | minimale Einbrennzeit | maximale Einbrennzeit |
|------------------|-----------------------|-----------------------|
| 200 °C           | 5 Minuten             | 22 Minuten            |
| 180 °C           | 10 Minuten            | 35 Minuten            |
| 160 °C           | 15 Minuten            | 40 Minuten            |

Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten, da sich die mechanischen Eigenschaften schon vor vollständiger Vernetzung ausbilden!

## Prüfergebnisse

Getestet auf einem 0,7 mm starken, chromatierten Aluminiumblech aufgrund von unter Laborbedingungen durchgeführten Prüfungen. Diese Ergebnisse können von der tatsächlichen Produktperformance aufgrund produktspezifischer Parameter wie Glanzgrad, Farbton, Effekt, Oberfläche und konkreter Verarbeitungs- und Verwendungseinflüsse abweichen.

| Prüfstandard                      | Prüfung                                                                      | Serie 67<br>Feinstruktur <i>matt</i>                         |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| ISO 2360                          | <b>Schichtdicke empfohlen</b>                                                | 70-90 µm                                                     |
| ISO 2813                          | <b>Reflektometerwert - 60°</b>                                               | visuell <i>matt</i>                                          |
| ISO 2409                          | <b>Gitterschnitt / Haftfestigkeit</b><br>1 mm Schnittabstand                 | 0                                                            |
| ISO 1519                          | <b>Dornbiegeversuch</b><br>Rissbildung der Beschichtung<br>Klebebandabriss   | ≤ 5 mm<br>zulässig<br>keine Ablösung der Beschichtung        |
| ISO 2815                          | <b>Eindruckhärte</b>                                                         | nicht messbar                                                |
| ISO 1520                          | <b>Tiefungsprüfung</b><br>Rissbildung der Beschichtung<br>Klebebandabriss    | ≥ 5 mm<br>zulässig<br>keine Ablösung der Beschichtung        |
| ASTM D 2794                       | <b>Kugelschlagprüfung</b><br>Rissbildung der Beschichtung<br>Klebebandabriss | 20 inch/pound<br>zulässig<br>keine Ablösung der Beschichtung |
| ISO 6270-2                        | <b>Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest)</b> 1000 h        | Unterwanderung am<br>Kreuzschnitt max. 1 mm                  |
| ISO 9227                          | <b>Salzsprühnebelprüfung</b><br>1000 h                                       | Unterwanderung am<br>Kreuzschnitt max. 1 mm                  |
| In Anlehnung an<br>EN ISO 16474-3 | <b>Kurzbewitterung</b><br>UV-B (313 nm) 600 Stunden *                        | Restglanz ≥ 50 %                                             |
| EN ISO 16474-2                    | <b>Schnellbewitterungstest</b><br>Xenonbogenstrahlung 1000 Stunden **        | Restglanz ≥ 90 %                                             |
| EN ISO 2810                       | <b>Freibewitterung</b><br>in Florida 36 Monate                               | Restglanz ≥ 50 %                                             |

\* gemäß GSB AL 631 Vorschriften ([www.gsb-international.de](http://www.gsb-international.de)) \*\* gemäß QUALICOAT Vorschriften ([www.qualicoat.net](http://www.qualicoat.net))

Serie 67

## 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](http://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](http://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](http://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](mailto:powdercoatings@tiger-coatings.com)  
W [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com)

Serie 67