TIGER Drylac® Powder Coatings

Super wytrzymała seria 67 - *Flex*CURE

WYSOCE ODPORNA NA WARUNKI ATMOSFERYCZNE FARBA PROSZKOWA DO ZASTOSOWAŃ ARCHITEKTONICZNYCH
BAZA: POLIESTER

Typowe zastosowania

- fasady metalowe
- konstrukcje stalowe
- siedzenia stadionowe
- sygnalizacja świetlna
- sprzęt morski

Szczegóły produktu

Opakowania standardowe	Oryginalne pudła o wadze 20 kg, oraz minipacki o wadze 2,5 kg
Ciężar właściwy (ISO 8130-2)	1,2–1,6 g/cm³ w zależności od pigmentacji
Wydajność teoretyczna	przy grubości warstwy 60 µm: 10,4–13,8 m²/kg w zależności od ciężaru właściwego (patrz również karta informacyjna nr 1072 – najnowsze wydanie)
Stabilność przechowalnicza	Należy zużyć przed: data na etykiecie produktu; przechowywać w suchych warunkach i temperaturze nie wyższej niż 25°C, unikać bezpośredniego i długotrwałego narażenia na ciepło.

(Okres magazynowania produktów objętych specjalnymi umowami ramowymi lub innymi porozumieniami dotyczącymi zapasów, które zwykle przechowuje się przez dłuższy czas, określa się na podstawie oryginalnej daty produkcji).

Właściwości

- Minimalny czas utwardzania 5 minut w temperaturze 200°C lub 160°C przez 15 minut (temperatura podłoża)
- Doskonała odporność na warunki atmosferyczne
- Dobra rozlewność
- Dobra stabilność podczas przechowywania
- Spójność kolorów RAL zgodnie z wytycznymi VdL nr. 10

Wykończenie

Wykończenie	Stopień połysku
drobna struktura	matowa 2 – 18*

* Połysk mierzony zgodnie z ISO 2813/60° (nie dotyczy farb z efektem metalicznym). Zmierzony połysk gotowych farb do malowania proszkowego może odbiegać od parametrów podanych w niniejszej karcie charakterystyki produktu. Bezwzględnie zaleca się wykonanie wzorców określających zakres tolerancji.

Obróbka wstępna

Poniższa tabela zawiera standardowe metody obróbki wstępnej w zakresie poszczególnych podłoży i zastosowań. Wybierając odpowiedni rodzaj przygotowania powierzchni, należy uwzględnić rodzaj zastosowania farby proszkowej zgodnie z informacjami podanymi na pierwszej stronie niniejszej karty charakterystyki.

	Aluminium			Stal			Stal galwanizowana		
[1] [2] Chromowanie	o	o	o				o	o	o
[2] Anodowanie wstępne	o	o	o						
[2] Bezchromowe	o	o	o				o	o	o
Fosforanowanie żelazowe				o					
Fosforanowanie cynkowe				o	o		o	o	o
Piaskowanie/śrutowanie				o	o				
[3] Omiatanie							o	o	o
Odtłuszczanie	o			o			o		
	W	Z	A	W	Z[4]	A[5]	W	Z	A[5]

Zastosowanie: W = wewnątrz; Z = na zewnątrz; A = architektoniczne

1) Zgodnie z DIN 12487
2) Zgodnie z wymaganiami GSB i QUALICOAT dotyczącymi jakości i badań.
3) Tylko dla detali ocynkowanych > 45 µm
4) Aplikacja 2-warstwowa TIGER Seria 270 / 271 / 272 / 273
5) Aplikacja 2-warstwowa wg GSB TIGER Seria 270 / 271

Proces obróbki

Standardowy produkt magazynowy: Corona
Produkt na zamówienie: Corona; Tribostatic* dostępne na zapytanie

* Możliwość zastosowania aplikacji Tribo musi zostać zweryfikowana przed rozpoczęciem malowania. Zapoznaj się z odpowiednimi wytycznymi dotyczącymi aplikacji farb proszkowych z efektem metalicznym.

Dopuszczenia dla kolorów i efektów metalicznych*

Etykiety jakościowe dot. pokrywania elementów budowlanych

Wykończenie	GSB Floryda 3	QUALICOAT Klasa 2
drobna struktura *matowa*	174s	P-1482
Klasyfikacja ogniowa		
wg EN 13501-1:2018 z wynikiem A2-s1, d0**		

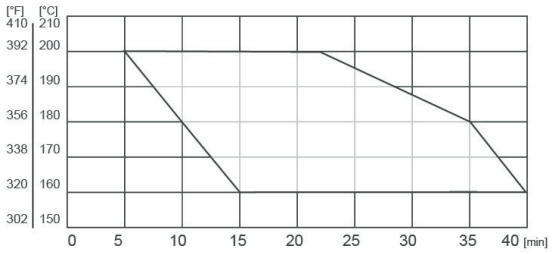
* z wyłączeniem wyjątków
** podłoże: aluminium; maks. grubość powłoki: 115 µm

Karta charakterystyki produktu

Parametry utwardzania

(Temperatura detalu a czas utwardzania)

drobna struktura *matowa*



temp. podłoża	min. czas utwardzania	maks. czas utwardzania
200°C	5 Minut	22 Minut
180°C	10 Minut	35 Minut
160°C	15 Minut	40 Minut

Należy ściśle przestrzegać wytycznych dotyczących utwardzania!

Wyniki testów

Testy przeprowadzono w warunkach laboratoryjnych na aluminiowej wstępnie oczyszczonej płycie testowej o grubości 0,7 mm. Rzeczywista specyfika produktu może odbiegać od podanej tutaj ze względu na jego właściwości takie jak połysk, kolor, efekt i wykończenie oraz wybrane zastosowanie i czynniki środowiskowe.

metoda testowa	test	Seria 67 drobna struktura *matowa*
ISO 2360	**zalecana grubość powłoki**	70–90 µm
ISO 2813	**połysk – 60°**	wizualny *mat*
ISO 2409	**siatka nacięć / przyleganie** nacinanie w odstępach 1 mm	0
ISO 1519	**próba zginania na trzpieniu** pękanie powłoki usunięcie taśmy samoprzylepnej	≤ 5 mm dozwolone brak usunięcia powłoki
ISO 2815	**twardość naciskowa**	niemierzalne
ISO 1520	**próba tłoczności wg Erichsena** pękanie powłoki usunięcie taśmy samoprzylepnej	≥ 5 mm dozwolone brak usunięcia powłoki
ASTM D 2794	**test spadającej kuli** pękanie powłoki usunięcie taśmy samoprzylepnej	20 cali/funt dozwolone brak usunięcia powłoki
ISO 6270-2	**ocena odporności na wilgotność (test tropikalny)** 1000 godz.	przenikanie na przecięciu maksymalnie na 1 mm
ISO 9227	**próba w mgle solnej** 1000 godz.	przenikanie na przecięciu maksymalnie na 1 mm
zgodnie z ISO 16474-3	**przyspieszone starzenie** UV-B (313 nm) 600 godz.*	połysk resztkowy ≥ 50%
EN ISO 16474-2	**test przyspieszonego starzenia** lampa ksenonowa 1000 godz.**	połysk resztkowy ≥ 90%
EN ISO 2810	**starzenie w warunkach naturalnych** na Florydzie przez 36 miesięcy	połysk resztkowy ≥ 50%

* zgodnie z GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** zgodnie z wytycznymi QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Seria 67

Zalecenia dotyczące użycia

Należy ściśle przestrzegać wytycznych aplikacyjnych (karta techniczna 1213) oraz tych dotyczących obróbki farb proszkowych z efektem metalicznym nr 36 i instrukcji obróbki farb proszkowych z efektem metalicznym dla kategorii aplikacji A–D nr 44.
Najnowsze wersje karty charakterystyk produktu, karty informacji technicznych oraz wytycznych dot. aplikacji są dostępne do pobrania na stronie www.tiger-coatings.com.

Oświadczenie

Wszystkie ustne i pisemne zalecenia dotyczące stosowania naszych produktów oparte są na naszych doświadczeniach oraz są zgodne z obowiązującymi standardami technologicznymi. Pełnią one funkcję pomocniczą dla nabywcy lub użytkownika produktu. Jednak nie są one wiążące, dlatego nie stanowią żadnego dodatkowego zobowiązania w stosunku do umowy kupna. Nie zwalniają one również kupującego z obowiązku sprawdzenia przydatności naszych produktów w stosunku do planowanego użycia i zastosowania. Gwarantujemy, że nasze produkty są pozbawione wad w zakresie ujętym w warunkach dostawy i płatności.
Zgodnie z naszym programem informacji o produktach wszystkie karty charakterystyki produktów są okresowo aktualizowane, przy czym zawsze obowiązuje najnowsza wersja. Dlatego prosimy o odwiedzenie witryny pod adresem www.tiger-coatings.com, gdzie w sekcji materiałów do pobrania znajduje się najnowsza wersja niniejszej karty charakterystyki. Dane zawarte w kartach charakterystyki produktu mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

Niniejsza karta charakterystyki produktu zastępuje wszystkie wcześniejsze karty i uwagi dla klientów opublikowane wcześniej na ten temat i zawiera wyłącznie ogólny zarys informacji o produkcie. Dokładniejsze informacje o produktach spoza listy standardowej (w najnowszej wersji) można uzyskać od producenta.
Karty danych technicznych oraz warunki dostawy i zapłaty (w najnowszej wersji) można pobrać z witryny www.tiger-coatings.com. Stanowią one nieodłączną część niniejszej karty charakterystyki produktu.

Seria 67

Certyfikat zgodności
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