TIGER Drylac® Powder Coatings

Feuille de renseignements du produit

Série 67 Super durable – *Flex*CURE

REVÊTEMENT EN POUDRE HAUTE RÉSISTANCE AUX INTEMPÉRIES POUR APPLICATIONS ARCHITECTURALES.
BASE : POLYESTER

Utilisations

- Façades métalliques
- Constructions en acier
- Sièges de stade
- Feux de signalisation
- Equipment marin

Détails du produit

Conditionnement standard	Cartons originaux de 20 kg
Poids spécifique (ISO 8130-2)	1,2-1,6 g/cm³ selon la pigmentation
Rendement théorique	Épaisseur du film de 60 µm : 10,4-13,8 m²/kg selon le poids spécifique (veuillez consulter également la feuille de renseignements n° 1072 - dernière édition)
Stabilité au stockage	À utiliser avant : voir date sur l'étiquette-produit ; au sec en-dessous de 25°C, protégé de toute source de chaleur directe

(Pour les produits spécifiques en commande ouverte ou en stock-tampon, naturellement stockés plus longtemps, la date limite d'utilisation se calcule à partir de la date de production).

Caractéristiques

- Durée cuisson minimum : 5 min. à 200° C, ou 15 min. à 160° C (température du substrat)
- Excellente résistance extérieure
- Bonne propriété d'étalement
- Bonne stabilité au stockage
- Reproductibilité des lots de couleur RAL suivant les recommandations VdL no. 10

Aspects

Aspects	Brillant
texture fine *mate*	2 – 18*

* Niveau de brillance selon la norme ISO 2813/60 ° (ne s'applique pas aux revêtements en poudre à effet métallique). Le niveau de brillance mesuré des revêtements en poudre à effets spéciaux peut être différent des informations fournies dans cette fiche technique. La création d'échantillons de tolérance est fortement recommandée.

Préparations

Le tableau suivant présente les méthodes courantes de préparation en fonction des substrats et des utilisations. Lorsque vous choisissez le type de préparation, faites attention à l'adéquation du type de revêtement en poudre à l'application souhaitée en suivant les directives fournies dans cette feuille de renseignements.

	Aluminium			Acier			Acier zingué		
1) 2) Chromatation	○	○	○				○	○	○
2) Pré-anodisation	○	○	○						
2) Sans chrome	○	○	○				○	○	○
Phosphatation au fer				○					
Phosphatation au zinc				○	○		○	○	○
Sablage				○	○				
3) Sweep							○	○	○
Dégraissage	○			○			○		
	I	E	F	I	E4)	F5)	I	E	F5)

Utilisation : I = Intérieur, E = Extérieur F = Façade

1) selon DIN EN 12487
2) selon les normes de qualité et de test GSB et QCT
3) uniquement pour pièces revêtues de zinc > 45µm
4) pour une application bicouche TIGER Série 270 / 271 / 272 / 273
5) pour une application bicouche conformément à GSB TIGER série 270 / 271

Application

Produit standard sur stock: Corona
Produit à façon: Corona; Tribostatic* disponible à la demande
* La compatibilité Tribo doit être testée sur l'installation de poudrage avant l'application industrielle. Veuillez tenir compte de toutes les feuilles de renseignements pour les métallisés, actualisées (dernière version).

Approbations des matériaux* pour les teintes unies et les effets métalliques

Labels de qualité pour le revêtement de pièces de bâtiment

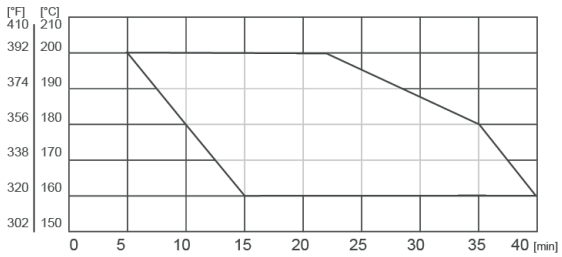
Aspects	GSB Florida 3	QUALICOAT Classe 2
texture fine *mate*	174s	P-1482
Classement au feu		
testé selon EN 13501-1:2018 avec le résultat A2-s1, d0**		

* exceptions possibles
** substrat : aluminium ; épaisseur de couche max. 115 µm

Paramètres de cuisson

(Température du substrat versus temps de cuisson)

texture fine *mate*



temp. du substrat	temps de cuisson min.	temps de cuisson max.
200 °C	5 minutes	22 minutes
180 °C	10 minutes	35 minutes
160 °C	15 minutes	40 minutes

Veuillez respecter attentivement les paramètres de cuisson, car les propriétés mécaniques se développeront avant la réticulation complète !

Résultats des tests

Les essais ont été effectués en laboratoire sur une plaquette d'essai en aluminium prétraité d'une épaisseur de 0,7 mm. Les performances réelles du produit peuvent varier selon ses propriétés spécifiques (brillance, teinte, effet et finition) et les influences liées à l'application et à l'environnement.

test method	test	Series 67 texture fine *mate*
ISO 2360	**épaisseur de film recommandée**	70-90 µm
ISO 2813	**brillance - 60°**	visuel *mat*
ISO 2409	**Test de quadrillage/adhérence** écartement 1 mm	0
ISO 1519	**essai de pliage** fissure du revêtement retrait de ruban adhésif	≤ 5 mm permis pas d'arrachement du feuil
ISO 2815	**dureté d'impression**	non mesurable
ISO 1520	**essai d'emboutissage** fissure du revêtement retrait de ruban adhésif	≥ 5 mm permis pas d'arrachement du feuil
ASTM D 2794	**test d'impact de balle** fissure du revêtement retrait de ruban adhésif I	20 Inch/pound Permis pas d'arrachement du feuil
ISO 6270-2	**détermination de la résistance à l'humidité** 1000 h	Délaminage max. 1 mm
ISO 9227	**test au brouillard salin** 1000 h	Délaminage max. 1 mm
selon EN ISO 16474-3	**vieillissement accéléré** UV-B (313 nm) 600 h *	Brillant résiduel ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	**test de vieillissement accéléré** rayonnement à arc au xénon 1000 h **	Brillant résiduel ≥ 90 %
EN ISO 2810	**vieillissement naturel** 36 mois en Floride	Brillant résiduel ≥ 50 %

* selon GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** selon les spécifications QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Série 67

Directives d'application

Les directives d'application (fiche technique 1213) doivent être strictement respectées.
Les dernières versions des feuilles de renseignements, fiches techniques de produit et directives d'application sont disponibles en téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com.

Non-responsabilité

Nos recommandations orales et écrites relatives à l'utilisation de nos produits, basées sur l'expérience, sont conformes aux normes technologiques actuelles. Ces informations sont destinées à aider l'acheteur et l'utilisateur. Elles sont sans engagement et ne créent aucune obligation supplémentaire au contrat de vente. Elles ne dispensent pas l'acheteur de vérifier l'adéquation de nos produits pour l'application visée. Nous garantissons que nos produits sont exempts de défauts et de défaillances conformément à nos Conditions générales de vente.
Dans le cadre de notre programme de renseignements sur les produits, nos feuilles de renseignements du produit sont périodiquement mises à jour. La dernière version prévaut. Consultez la rubrique Téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com pour obtenir la dernière version de cette feuille de renseignements du produit. Les informations contenues dans cette feuille de renseignements du produit peuvent être modifiées sans préavis.

Cette feuille de renseignements du produit, remplaçant toutes les feuilles et notes précédentes publiées sur ce sujet à l'attention de la clientèle, ne vise qu'à donner un aperçu général du produit. N'hésitez pas à demander des informations spécifiques sur les produits ne faisant pas partie de notre liste de produits standard (dernière version).
Les dernières versions des fiches d'informations techniques et des conditions générales de vente, disponibles en téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com, sont partie intégrante de cette feuille de renseignements du produit .

Série 67

Certifié
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949

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