

Serie 67 superdurabile – FlexCURE

VERNICI IN POLVERE SUPERDURABILE PER L'ARCHITETTURA
BASE: POLIESTERE

Applicazioni tipiche

- facciate in metallo
- costruzione in acciaio
- sedute per tribune sportive
- segnali stradali
- attrezzature marine

Dettagli del prodotto

Imballaggio standard	In cartoni originali da 20 kg ciascuno
Peso specifico (ISO 8130-2)	1,2-1,6 g/cm ³ in funzione della pigmentazione
Resa teorica	Con spessore di 60 µm: 10,4-13,8 m ² /kg in funzione del peso specifico (si veda anche la scheda informativa n. 1072 - edizione più recente)
Stabilità di stoccaggio	Da utilizzare entro: vedere data riportata sull'etichetta del prodotto; stoccare in ambienti asciutti a temperature inferiori a 25 °C, proteggere dal calore diretto.

(La shelf-life di prodotti forniti sulla base di ordini permanenti o altri accordi di forniture di stock, che prevedono una conservazione prolungata, dipende dalla data di produzione dei prodotti).

Caratteristiche

- durata minima di cottura 5 minuti a 200° C, o 160° C per 15 minuti (temperatura del substrato)
- eccellente resistenza agli agenti atmosferici
- ottima distensione
- buona stabilità di stoccaggio
- uniformità dei lotti di colori RAL in conformità alla VdL guidance n. 10

Finitura

Finitura	Brillantezza
raggrinzato opaco	2 – 18*

* Livello di brillantezza in conformità a ISO 2813/angolo di 60° (non applicabile alle vernici in polvere ad effetto metallizzato). Il livello di brillantezza misurato delle vernici in polvere ad effetto può differire dai dati specifici forniti nella presente scheda tecnica. Si raccomanda vivamente la preparazione di campioni di tolleranza.

Pretrattamenti

Nella tabella seguente sono riportati i metodi di pretrattamento usuali con vari substrati e applicazioni. Per la selezione del tipo di pretrattamento, verificare che il tipo di vernice a polvere sia idonea all'applicazione desiderata, in conformità alle istruzioni della presente scheda tecnica.

	Alluminio	Acciaio	Acciaio Zincato
1) 2) Cromatazione	○ ○ ○		○ ○ ○
2) Pre-Anodizzazione	○ ○ ○		
2) Esente cromo	○ ○ ○		○ ○ ○
Fosfatazione a sali di ferro		○	
Fosfatazione a sali di zinco		○ ○	○ ○ ○
Sabbatura		○ ○	
3) Leggera sabbatura			○ ○ ○
Sgrassaggio	○	○	○
	I A F	I A ⁴⁾ F ⁵⁾	I A F ⁵⁾

Applicazioni: I = interno, A = esterno F = architettura

- 1) acc. DIN EN 12487
- 2) acc. To GSB e QCT Quality e normative
- 3) solo per pezzi zincati > 45µm
- 4) applicazione a 2 mani TIGER Serie 270 / 271 / 272 / 273
- 5) applicazione a 2 mani secondo GSB TIGER Serie 270 / 271

Processo

Polveri di serie: Corona
Polveri fuori serie: Corona; triboelettrico* su richiesta

* Prima dell'applicazione delle polveri con pistole triboelettriche, verificare l'idoneità dell'effetto finale. Consultare le istruzioni per vernici a polvere ad effetto metallizzato rilevanti per tali applicazioni, nell'edizione più recente

Omologazione dei materiali per effetti metallizzati* e non

Marchi di qualità per la verniciatura di serramenti e facciate

Finitura	GSB Florida 3	QUALICOAT Classe 2
raggrinzato opaco	174s	P-1482
Classe di resistenza al fuoco		
secondo EN 13501-1:2018 con risultato A2-s1, d0		

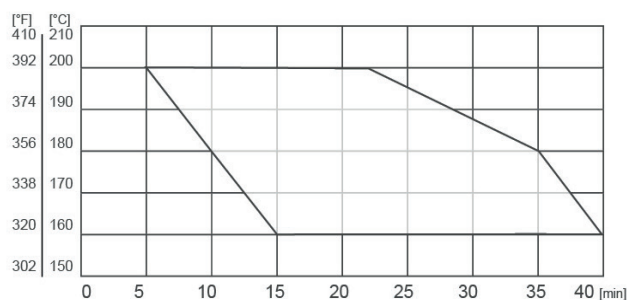
* si applicano eccezioni

** substrato: alluminio; spessore massimo del film: 115 µm

Parametri di cottura

(temperatura del substrato vs tempo di cottura)

raggrinzato opaco



temp. substrato	tempo di cottura min.	tempo di cottura max.
200°C	5 minuti	22 minuti
180°C	10 minuti	35 minuti
160 °C	15 minuti	40 minuti

Rispettare scrupolosamente i parametri di cottura !

Risultati dei test

Controllo effettuato in condizioni di laboratorio su un pannello di prova in alluminio pretrattato dello spessore di 0,7 mm. Le reali performances del prodotto potranno variare a causa delle caratteristiche specifiche del prodotto, quali brillantezza, colore, effetto e finitura, e a seconda del tipo di applicazione e delle influenze ambientali.

metodo del test	test	Serie 67 raggrinzato opaco
ISO 2360	spessore del film consigliato	60-80 µm
ISO 2813	brillantezza - 60°	visivo opaco
ISO 2409	quadrettatura/aderenza 1 mm di distanza di taglio	0
ISO 1519	prova di piegatura con mandrino fessurazione della verniciatura strappo con nastro adesivo	≤ 5 mm ammesso nessuna asportazione di vernice
ISO 2815	durezza	non misurabile
ISO 1520	prova di imbutitura fessurazione della verniciatura strappo con nastro adesivo	≥ 5 mm ammesso nessuna asportazione di vernice
ASTM D 2794	prova di impatto a sfera fessurazione della verniciatura strappo con nastro adesivo	20 inch/pound ammesso nessuna asportazione di vernice
ISO 6270-2	determinazione della resistenza all'umidità 1000 h	delaminazione intorno all'incisione max. 1 mm
ISO 9227	prova in nebbia salina 1000 h	delaminazione intorno all'incisione max. 1 mm
in conformità alla norma ISO 16474-3	invecchiamento accelerato UV-B (313 nm) 600 h *	brillantezza residua ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	prova di invecchiamento accelerato radiazione allo xeno 1000 h **	brillantezza residua ≥ 90 %
EN ISO 2810	invecchiamento naturale 36 mesi in Florida	brillantezza residua ≥ 50 %

* in conformità a GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** in conformità alle specifiche QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Serie 67

Istruzioni di processo

Durante l'applicazione rispettare rigorosamente le linee guida (scheda tecnica 1213), nonché le linee guida per la lavorazione di vernici in polvere con effetto metallizzato n. 36 e le linee guida per vernici in polvere con effetto metallizzato per le categorie di applicazione A–D n. 44.

Le schede tecniche, le schede informative e le istruzioni per l'applicazione sono disponibili per il download nelle loro versioni più recenti sul sito www.tiger-coatings.com.

Disclaimer

Le nostre raccomandazioni scritte e orali sull'uso dei prodotti sono basate sulla nostra esperienza e sono conformi allo stato attuale del progresso tecnologico e scientifico. Tali raccomandazioni sono fornite a titolo di consulenza per l'acquirente o l'utente. Esse non sono vincolanti e non costituiscono alcun obbligo aggiuntivo rispetto al contratto di acquisto. Esse non sollevano l'acquirente dall'obbligo di verifica dell'idoneità dei nostri prodotti all'applicazione prevista. Garantiamo l'assenza di imperfezioni e difetti nei nostri prodotti nella misura di quanto stipulato nelle nostre Condizioni generali di fornitura e pagamento.

In quanto parte integrante del nostro programma di informazione sui prodotti, ogni scheda tecnica viene periodicamente aggiornata e, come documento di riferimento, vale sempre la versione più recente. Per accertare lo stato di aggiornamento della scheda tecnica di cui si dispone, visitare la sezione download del sito www.tiger-coatings.com. Le informazioni contenute nelle nostre schede tecniche sono soggette a modifiche senza preavviso.

La presente scheda tecnica sostituisce qualsiasi scheda tecnica precedente e le note per i clienti pubblicate in materia e vuole fornire solo una panoramica generale del prodotto. Siamo a vostra disposizione per richieste di informazioni sui prodotti non compresi nell'elenco della nostra produzione standard (versione più recente).

Le schede informative e le Condizioni generali di fornitura e pagamento, che sono disponibili per il download nelle loro versioni più recenti sul sito www.tiger-coatings.com, sono parte integrante della presente scheda tecnica

certificazione a norma
EN ISO 9001/14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG

Negrellistrasse 36 | A-4600 Wels | Austria

Tel.: +43 / (0)7242 / 400-0

E-mail: powdercoatings@tiger-coatings.com

Web: www.tiger-coatings.com

Serie 67