

Séria 67, super odolná – FlexCURE

PRÁŠKOVÝ NÁTER S VYSOKOU ODOLNOSŤOU VOČI POVETERNOSTNÝM VPLYVOM URČENÝ NA POUŽITIE V OBLASTI ARCHITEKTÚRY
BÁZA: POLYESTERU

Typické účely použitia

- kovové fasády
- oceľové konštrukcie
- sedadlá na štadiónoch
- dopravné značky
- lodné vybavenie

Podrobnosti o výrobku

Štandardné balenie V 20-kilogramových originálnych kartónoch

Špecifická hmotnosť (ISO 8130-2) 1,2 – 1,6 g/cm³ v závislosti od pigmentácie

Teoretická výťažnosť pri 60 µm hrúbke vrstvy: 10,4 – 13,8 m²/kg v závislosti od špecifickej hmotnosti (pozrite si aj Informačný list č. 1072 – najnovšie vydanie)

Skladová stabilita Spotrebujte do: pozrite si vytlačený dátum na produktovom štítku; v suchom prostredí pri teplote nepresahujúcej 25 °C, predchádzajte priamemu a dlhodobému pôsobeniu tepla

(Životnosť u hromadných objednávok alebo iných skladových zásob, ktoré sa skladujú dlhšie časové obdobie, sa stanovuje podľa dátumu výroby.)

Vlastnosti

- Min. čas tvrdnutia 5 min. pri teplote 200 °C alebo 15 min. pri teplote 160 °C (teplota podkladu)
- vysoká odolnosť voči poveternostným vplyvom
- dobrý rozlev
- dobrá skladová stabilita
- konštantnosť šarží odtieňov RAL podľa smernice VdL č. 10

Povrchová úprava

Povrchová úprava	Lesk
matná s jemnou štruktúrou	2 – 18*

*Stupeň lesku podľa normy ISO 2813/uhol 60° (nevzťahuje sa na práškové nátery s metalickým efektom). Nameraný stupeň lesku efektových práškových náterov sa môže líšiť od údajov uvádzaných v tomto technickom liste výrobku. Dôrazne sa odporúča vyhotovenie tolerančných vzoriek.

Predúpravy

Nasledujúca tabuľka udáva bežné spôsoby predúpravy vo vzťahu k rôznym substrátom a aplikáciám. Pri výbere vhodného typu predúpravy sa zohľadňujte vhodnosť typu práškového náteru na požadovaný účel použitia vo vzťahu k usmerneniam uvádzaným v technickom liste výrobku.

	Hliník			Oceľ			Galvanizovaná oceľ		
1) 2) Chromátovanie	○	○	○				○	○	○
2) Predanodizácia	○	○	○						
2) Bezchromátová predúprava	○	○	○				○	○	○
Železitý fosfátovanie				○					
Zinčnaté fosfátovanie				○	○		○	○	○
Tryskanie				○	○				
3) Jemné otryskanie							○	○	○
Odmastnenie	○			○			○		
	I	E	A	I	E ⁴⁾	A ⁵⁾	I	E	A ⁵⁾

Aplikácia: I = interiérová; E = exteriérová; A = architekturná

Poznámka pod čiarou

- 1) podľa DIN EN 12487
- 2) podľa kvalitatívnych a testovacích nariadení GSB a QCT Quality
- 3) len pre diely so zinkovou povrchovou vrstvou > 45 µm
- 4) pre dvojvrstvový systém TIGER série 270/271/272/273
- 5) pre dvojvrstvový systém podľa GSB TIGER série 270/271

Aplikácia | Spracovanie

Štandardná skladová položka: Korona

Výrobok na objednávku: Korona; Tribostatic* k dispozícii na požiadanie

*Vhodnosť pre tribo spracovanie sa musí overiť pred samotnou aplikáciou. Prosím pozrite si všeobecné pokyny pre práškové laky s metalickým efektom v najnovšom vydaní.

Schválenia materiálov pre farebné a metalické efekty*

Štítky kvality pre povrchový náter dielov stavebných komponentov

Povrchová úprava	GSB Florida 3	QUALICOAT Trieda 2
matná s jemnou štruktúrou	174s	P-1482
Požiarna odolnosť		
podľa normy EN 13501-1:2018 s výsledkom A2-s1, d0**		

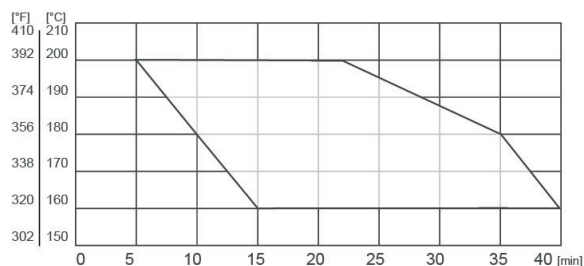
*platia výnimky

**substrát: hliník; max. hrúbka vrstvy: 115 µm

Parametre vytvrdzovania

(teplota substrátu vs doba vytvrdzovania)

matná s jemnou štruktúrou



substrate temp.	min. curing time	max. curing time
200 °C	5 minutes	22 minutes
180 °C	10 minutes	35 minutes
160 °C	15 minutes	40 minutes

Dôsledne dodržiavajte parametre vytvrdzovania, pretože mechanické vlastnosti sa vyvíjajú už pred vzájomným úplným zosieťovaním!

Výsledky testov

Kontrolované v laboratórnych podmienkach na testovacom paneli z chromátovaného hliníka s hrúbkou 0,7 mm. Reálne vlastnosti produktu sa môžu líšiť v závislosti od špecifických vlastností produktu, ako je lesk, farba, efekt a povrchová úprava, ako aj podľa konkrétneho účelu použitia a environmentálnych vplyvov.

metóda testovania	Test	Séria 67 matná s jemnou štruktúrou
ISO 2360	odporúčaná hrúbka vrstvy	70 – 90 µm
ISO 2813	lesk – 60°	vizuálne <i>matná</i>
ISO 2409	test krížového rezu/adhézia 1 mm vzdialenosť medzi rezmi	0
ISO 1519	test ohybu na trní praskanie náteru odtrh lepiacej pásky	≤ 5 mm povolené bez odlupovania náteru
ISO 2815	tvrdosť náteru	nemerateľné
ISO 1520	skúška hĺbením praskanie náteru odtrh lepiacej pásky	≥ 5 mm povolené bez odlupovania náteru
ASTM D 2794	test nárazom guľôčky praskanie náteru odtrh lepiacej pásky	20 palcov/libra povolené bez odlupovania náteru
ISO 6270-2	test odolnosti voči vlhkosti 1 000 h	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm
ISO 9227	test v soľnej komore 1 000 h	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm
podľa EN ISO 16474-3	urýchlené poveternostné vplyvy UV-B (313 nm) 600 h*	zostatkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	test urýchlenia poveternostných vplyvov radiácia xenónovým oblúkom 1 000 h**	zostatkový lesk ≥ 90 %
EN ISO 2810	Test prirodzených poveternostných vplyvov na Floride 36 mesiacov	zostatkový lesk ≥ 50 %

*podľa GSB AL 631 (www.gsb-international.de) **podľa špecifikácií QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Séria 67

Pokyny na spracovanie

Musia sa prísne dodržiavať pokyny na aplikáciu (technický list 1213), ako aj pokyny na spracovanie práškových farieb s metalickým efektom č. 36 a pokyny na spracovanie práškových farieb s metalickým efektom pre aplikačné kategórie A–D č. 44.

Technické popisy produktu, listy technických údajov a smernice pre použitie (v najnovších verziách) sú dostupné na prevzatie na adrese www.tiger-coatings.com.

Zrieknutie sa zodpovednosti

Naše ústne a písomné odporúčania súvisiace s použitím našich výrobkov sú založené na skúsenostiach a v súlade so súčasnými technologickými štandardmi. Poskytované sú ako pomôcka pre kupujúceho alebo používateľa. Nie sú záväzné a nevyplývajú z nich žiadne ďalšie záväzky nad rámec nákupnej zmluvy. Kupujúceho nezbavujú povinnosti skontrolovať vhodnosť našich výrobkov na zamýšľané použitie. V rozsahu stanovenom v dodacích a platobných podmienkach zaručujeme, že naše výrobky neobsahujú chyby ani defekty.

V rámci programu poskytovania informácií o produktoch sa naše Technické listy výrobkov pravidelne aktualizujú, pričom vždy platí len ich najnovšia verzia. Preto navštívte oblasť preberania na stránke www.tiger-coatings.com a uistite sa, že máte k dispozícii najaktuálnejšiu verziu tohto Technického listu výrobku. Informácie v našich Technických listoch výrobkov podliehajú zmenám bez upozornenia.

Tento Technický list výrobku nahrádza všetky predchádzajúce technické listy výrobku a poznámky pre zákazníkov publikované na túto tému a je určený len na poskytnutie všeobecného prehľadu o výrobku. Žiadajte špecifické informácie o produktoch, ktoré nespadajú pod náš štandardný zoznam produktov (v najnovšej verzii).

Listy s technickými údajmi a dodacie a platobné podmienky sú v najnovšej verzii dostupné na prevzatie na adrese www.tiger-coatings.com a tvoria neoddeliteľnú súčasť tohto Technického listu výrobku.

certifikované podľa
STN EN ISO 9001/14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG

Negrellistrasse 36 | 4600 Wels | Rakúsko

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

E-mail: powdercoatings@tiger-coatings.com

Web: www.tiger-coatings.com

Séria 67