

Série 18 Application Architecturale – FlexCURE

REVÊTEMENT EN POUDRE POUR APPLICATIONS ARCHITECTURALES, FAÇADES METALLIQUES ET CONSTRUCTIONS ACIER.
BASE : POLYESTER

Application typique

- Façades métalliques et profilés
- Constructions en acier
- Porte, portail, fenêtre, clôture
- Abris de jardin

Détails du produit

Conditionnement standard	Dans des cartons d'origine de 20 kg (cas exceptionnels: 18 kg) et minipacks de 2,5 kg
Poids spécifique (ISO 8130-2)	1,2-1,7 g/cm ³ selon la pigmentation
Rendement théorique	Épaisseur du film de 60 µm : 9.8-13.8 m ² /kg selon le poids spécifique (veuillez consulter également la fiche technique 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)
- Très bonne durabilité extérieure
- Très bonne propriété d'étalement
- Très bonnes propriétés mécaniques
- Bonne stabilité au stockage
- Reproductibilité des lots de couleur RAL suivant les recommandations VdL no. 10

Aspect

Aspect	Brillant
lisse <i>mat</i>	20 – 35*
lisse <i>satiné</i>	60 – 77*
lisse <i>brillant</i>	–
fine structure <i>mat</i>	–

* 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 la fiche technique de produit. La création d'échantillons de tolérance est fortement recommandée)

Préparations

Le tableau suivant présente les méthodes communes de préparation en fonction des substrats et des utilisations. Lorsque vous choisissez le type de préparation, veuillez faire attention à l'adéquation du type de revêtement en poudre à l'application souhaitée en suivant les directives fournies dans cette fiche technique.

	Aluminium	Acier	Acier zingué
1) 2) Chromatisation	○ ○ ○		○ ○ ○
2) Pré-anodisation	○ ○ ○		
2) Sans chrome	○ ○ ○		○ ○ ○
Phosphatation au fer		○	
Phosphatation au zinc		○ ○	○ ○ ○
Sablage		○ ○	
3) Sweep			○ ○ ○
Dégraissage	○	○	○
	I E F	I E ⁴⁾ F ⁵⁾	I E F ⁵⁾

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

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

Application | Process

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

Aspect	GSB Florida 1	QUALICOAT Classe 1
lisse <i>mat</i>	174 q	P-2172
lisse <i>satiné</i>	174 t	
lisse <i>brillant</i>	-	-
fine structure <i>mat</i>	-	-
Classement au feu		
testé selon EN 13501-1:2018 avec le résultat A2-s1, d0**		

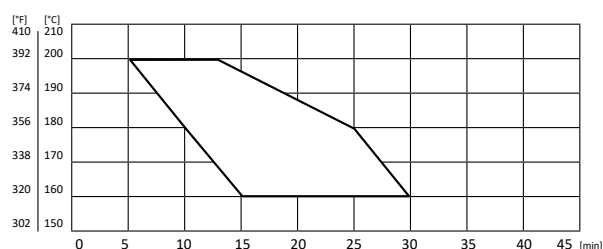
* exceptions possibles

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

Paramètres de cuisson

(Température du substrat en fonction du temps de cuisson)

lisse *mat* | lisse *satiné*



temp. du substrat	temps de cuisson min.	temps de cuisson max.
200°C	5 minutes	13 minutes
180°C	10 minutes	25 minutes
160°C	15 minutes	30 minutes

Veuillez suivre strictement les paramètres de cuisson ! La température maximale de cuisson ne doit pas être dépassée.

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, couleur, effet et finition...) et des influences liées à l'application et à l'environnement.

Méthode d'essai	Essai	Série 18 lisse <i>mat</i> lisse <i>satiné</i>
ISO 2360	Épaisseur de film recommandée	60-80 µm
ISO 2813	Brillance - 60°	<i>mat</i> 20-35 <i>sat.</i> 60-77
ISO 2409	Test de quadrillage/adhérence écartement 1 mm	0
ISO 1519	Essai de pliage fissure du revêtement	≤ 5 mm Aucun pas d'arrachement du feuil
ISO 2815	Dureté d'empreinte	≥ 80
ISO 1520	Essai d'emboutissage fissure du revêtement	≥ 5 mm Aucun pas d'arrachement du feuil
ASTM D 2794	Test de résistance aux chocs fissure du revêtement	20 pouces/livre Aucun pas d'arrachement du feuil
ISO 6270-2	Détermination de la résistance à l'humidité 1000 h	Délamination max. 1 mm
ISO 9227	Test au brouillard salin 1000 h	Délamination max. 1 mm
selon EN ISO 16474-3	Vieillessement accéléré UV-B (313 nm) 300 h *	Brillant résiduel ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	Test de vieillissement accéléré rayonnement à arc au xénon 1000 h **	Brillant résiduel ≥ 50 %
EN ISO 2810	Vieillessement naturel 12 mois en Floride	Brillant résiduel ≥ 50 %

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

Instructions d'application

Les directives d'application (fiche technique 1213) ainsi que les directives de mise en œuvre telles que celles pour les peintures en poudre à effet métallique n° 36 ou celles pour les catégories d'application A–D n° 44 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 d'information produits, nos fiches techniques sont périodiquement mises à jour. Seule la dernière version prévaut. Veuillez donc consulter la rubrique Téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com pour vous procurer la version la plus récente de cette fiche technique. Les informations contenues dans cette fiche technique peuvent être modifiées sans préavis.

Cette fiche technique, remplaçant toutes les fiches techniques précédentes et notes publiées sur ce sujet à l'attention de la clientèle, ne vise qu'à donner un aperçu général du produit. Veuillez demander des informations spécifiques sur les produits ne faisant pas partie de notre liste de produits standard (dernière version).

Les dernières versions des fiches techniques et des conditions générales de vente, disponibles en téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com, sont partie intégrante de cette fiche technique.

certifié
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



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