Serie 18 per architettura – *Flex*CURE

VERNICI IN POLVERE PER FACCIATE IN METALLO E COSTRUZIONI IN ACCIAIO
BASE: POLIESTERE

Applicazioni tipiche

- facciate e profili metallici
- porte, cancelli, finestre e recinzioni
- giardini d'inverno
- costruzioni in acciaio

Dettagli del prodotto

Imballaggio standard	In cartoni originali da 20 kg (in casi eccezionali scatole da 18 kg) ciascuno o in minipack da 2,5 kg ciascuno
Peso specifico (ISO 8130-2)	1.2-1.7 g/cm³ in funzione della pigmentazione
Resa teorica	Con spessore di 60 µm: 9.8-13.8 m2/kg in funzione del peso specifico (si veda anche la scheda informativa n. 1072 nell' 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

- altamente resistente agli agenti atmosferici
- ottima distensione
- ottime proprietà meccaniche
- buona stabilità di stoccaggio
- uniformità dei lotti di colori RAL in conformità alla VdL guidance n. 10

Finitura

Finitura	Brillantezza
liscio *opaco*	20 – 35*
liscio *semilucido*	60 – 77*
liscio *lucido*	-
raggrinzato *opaco*	-

* Livello di brillantezza in conformità a ISO 2813/angolo di 60° (non applicabile alle verniciature a polvere ad effetto metallizzato). Il livello di brillantezza misurato delle verniciature a 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 in polvere sia idonea all'applicazione desiderata, in conformità alle istruzioni della presente scheda tecnica.

	Alluminio			Accaio			Acciao Zincato		
[1) 2)] Cromatazione	o	o	o				o	o	o
[2)] Pre-Anodizzazione	o	o	o						
[2)] Esente cromo	o	o	o				o	o	o
Fosfatazione a sali di ferro				o					
Fosfatazione a sali di zinco				o	o		o	o	o
Sabbiatura				o	o				
[3)] Leggera sabbiatura							o	o	o
Sgrassaggio	o			o			o		
	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 Series 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 1	QUALICOAT Classe 1
liscio *opaco*	174 q	P-2172
liscio *semilucido*	174 t	
liscio *lucido*	-	-
raggrinzato *opaco*	-	-
Classe di resistenza al fuoco		
secondo EN 13501-1:2018 con risultato A2-s1, d0		

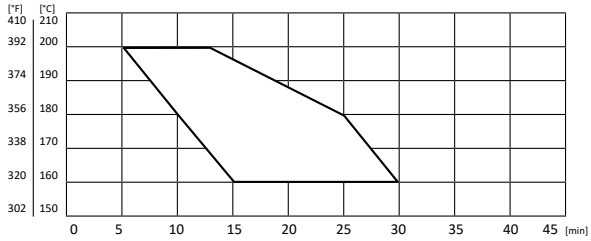
* si applicano eccezioni
** substrato: alluminio; spessore massimo del film: 115 µm

Scheda tecnica di serie

Parametri di cottura

(temperatura del substrato vs tempo di cottura)

liscio *opaco* | liscio *semilucido*



temp. substrato	tempo di cottura min.	tempo di cottura max.
200°C	5 minuti	13 minuti
180°C	10 minuti	25 minuti
160 °C	15 minuti	30 minuti

Rispettare scrupolosamente i parametri di cottura ! Non superare la temperatura massima

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 18 liscio *opaco* | liscio *semilucido*
ISO 2360	**spessore del film consigliato**	60-80 µm
ISO 2813	**brillantezza - 60°**	*opaco* 20-35 | *sl.* 60-77
ISO 2409	**quadrettatura/aderenza** 1 mm di distanza di taglio	0
ISO 1519	**prova di piegatura con mandrino** fessurazione della verniciatura	≤ 5 mm non ammesso
ISO 2815	**durezza**	≥ 80
ISO 1520	**prova di imbutitura** fessurazione della verniciatura	≥ 5 mm non ammesso
ASTM D 2794	**prova di impatto a sfera** fessurazione della verniciatura	20 inch/pound non ammesso
ISO 6270-1	**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 EN ISO 16474-3	**invecchiamento accelerato** UV-B (313 nm) 300 h *	brillantezza residua ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	**prova di invecchiamento accelerato** radiazione allo xeno 1000 h **	brillantezza residua ≥ 50 %
EN ISO 2810	**invecchiamento naturale** in Florida 12 mesi	brillantezza residua ≥ 50 %

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

Serie 18

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.

Serie 18

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