

Řada 18 fasádní použití – FlexCURE

PRÁŠKOVÝ NÁTĚR PRO KOVOVÉ FASÁDY A OCELOVÉ KONSTRUKCE
BÁZE: POLYESTER

Typická aplikace

- kovové fasádní prvky a profily
- dveře, brány, okenní rámy, oplocení
- zimní zahrady
- ocelové konstrukce

Údaje o výrobku

Standardní balení V originálních kartonech o hmotnosti 20 kg (výjimečně: 18 kg) i v mini balení o hmotnosti 2,5 kg

Specifická hmotnost (ISO 8130-2) 1,2 až 1,7 g/cm³ podle odstínu

Teoretická vydatnost při tloušťce vrstvy 60 µm: 9,8 až 13,8 m²/kg v závislosti na specifické hmotnosti (viz také technické informace č. 1072 v aktuálním znění)

Skladovatelnost Spotřebujte do: viz datum vytištěné na etiketě; skladujte za suchých podmínek při teplotě do 25 °C, zamezte přímému a dlouhodobému vystavení teplu.

(Při výrobě zakázek na základě tzv. rámcových objednávek nebo skladových dohod, které se ze své podstaty skládají po delší dobu, se skladovatelnost počítá od data výroby.)

Vlastnosti

- vysoká odolnost proti povětrnostním vlivům
- velmi dobré aplikační vlastnosti
- velmi dobré mechanické vlastnosti
- dobrá skladovatelnost
- stálost šarží odstínů RAL dle směrnice VdL č. 10

Odstíny

Odstíny	Lesk
hladká <i>matná</i>	20–35*
hladký <i>pololesklý</i>	60–77*
hladká <i>lesklá</i>	–
jemná struktura <i>matná</i>	–

* Úroveň lesku dle ISO 2813/úhel 60° (neplatí pro práškové laky s metalickým efektem). Naměřená hodnota lesku se může u metalických práškových laků s efekty odchýlit od informací poskytnutých v technickém popisu. (Důrazně se doporučuje vytvoření hraničních vzorků)

Předúprava

Následující tabulka uvádí nejběžnější metody předúpravy v závislosti na různých podkladových materiálech a aplikacích. Při výběru je nutné vzít v úvahu vhodnost vybraného typu práškového laku pro zamýšlenou aplikaci podle údajů tohoto Technického popisu.

	Hliník			Ocel			Pozinkovaná ocel		
^{1) 2)} Chromátování	○	○	○				○	○	○
²⁾ Předanodizace	○	○	○						
²⁾ Bezchromátové	○	○	○				○	○	○
Železité fosfátování				○					
Zinkové fosfátování				○	○		○	○	○
Tryskání				○	○				
³⁾ Jemné tryskání							○	○	○
Odmaštění	○			○			○		
	I	E	A	I	E ⁴⁾	A ⁵⁾	I	E	A ⁵⁾

Aplikace: I = interiéry; E = exteriéry; A = fasádní

- dle DIN 12487
- dle směrnic pro jakost a zkoušení GSB a QUALICOAT.
- pouze pro pozinkované díly > 45 µm
- pro dvouvrstvý systém TIGER řada 270 / 271 / 272 / 273
- pro dvouvrstvý systém TIGER řada 270 / 271 podle směrnice GSB

Aplikace | zpracování

Standardní skladová položka: Corona

Produkt na objednávku: Corona; Tribostatic* k dispozici na vyžádání

* Před vlastním zpracováním je třeba na nátěrovém systému vyzkoušet odpovídající vhodnost pro nástřik Tribo. Vezměte prosím na vědomí technické listy metalických efektů v jejich aktuálním znění.

Schvalování materiálů pro barevné a metalické efekty*

Certifikace pro lakování dílů práškovým lakem.

Odstíny	GSB Florida 1	QUALICOAT Třída 1
hladká <i>matná</i>	174 q	P-2172
hladký <i>pololesklý</i>	174 t	
hladká <i>lesklá</i>	–	–
jemná struktura <i>matná</i>	–	–
Požární odolnost		
podle EN 13501-1:2018 s výsledkem A2-s1, d0**		

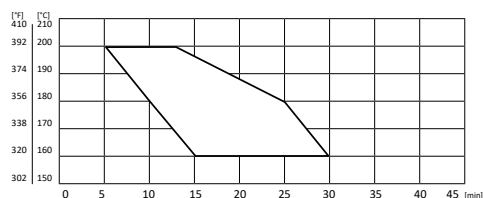
* výjimky mají přednost

** podkladový materiál: hliník; max. tloušťka povlaku: 115 µm

Parametry vytvrzování

(Teplota objektu ve vztahu k době vytvrzování)

hladká *matná* | hladká *pololesklá*



tepl. objektu	min. doba vytvrzování	max. doba vytvrzování
200 °C	5 minut	13 minut
180 °C	10 minut	25 minut
160 °C	15 minut	30 minut

Důsledně dbejte na parametry vytvrzování, neboť mechanické vlastnosti se utváří ještě před úplným zesíťováním! Maximální vytvrzovací teplota nesmí být překročena.

Výsledky zkoušek

Odkoušeno v laboratorních podmínkách na 0,7 mm silném, předpřipraveném hliníkovém plechu. Tyto výsledky mohou mít odchylku od skutečného výrobku na základě specifických výrobních parametrů jako je lesk, odstín, efekt, povrch a vlivy aplikace a prostředí.

zkušební metoda	zkouška	Řada 18 hladká <i>pololesklá</i> hladká <i>matná</i>
ISO 2360	doporučená tloušťka vrstvy	60 až 80 µm
ISO 2813	lesklá – 60°	<i>matná</i> 20-35 <i>pololesklá</i> 60-77
ISO 2409	mřížková zkouška/přilnavost vzdálenost řezu 1 mm	0
ISO 1519	zkouška ohybu na trnu praskání laku	≤ 5 mm není povoleno
ISO 2815	tvrdost vtlačení	≥ 80
ISO 1520	zkouška Erichsen praskání laku	≥ 5 mm není povoleno
ASTM D 2794	nárazová zkouška koulí praskání laku	20 palců/libru není povoleno
ISO 6270-1	stanovení odolnosti proti vlhkosti 1000 h	podkoroze na křížovém řezu < 1 mm
ISO 9227	zkouška působení slané postřiky 1000 h	podkoroze na křížovém řezu < 1 mm
dle EN ISO 16474-3	Test umělého stárnutí – QUV B UV-B (313 nm) 300 h *	zbytkový lesk ≥ 50 %
ISO 16474-2	zkouška zrychleného zvětrávání Test zrychleného stárnutí – xenonový test 1000 h **	zbytkový lesk ≥ 50 %
ISO 2810	přirozené zvětrávání na Floridě 12 měsíců	zbytkový lesk ≥ 50 %

* dle GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** dle specifikací QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Pokyny pro zpracování

Musí být přísně dodržovány pokyny pro aplikaci (technický list 1213) stejně jako pokyny ke zpracování práškových barev s metalickým efektem č. 36 a pokyny ke zpracování práškových barev s metalickým efektem pro aplikační kategorie A–D č. 44.

Technické popisy produktů, Technické informace a pokyny pro aplikaci, každý z těchto dokumentů v aktuální verzi, jsou dostupné ke stažení na www.tiger-coatings.com.

Vyloučení odpovědnosti

Naše slovní a písemná doporučení pro používání našich výrobků jsou založena na zkušenostech a jsou v souladu se současnými technologickými normami. Jsou vydávána, aby poskytla kupujícímu nebo uživateli podporu. Jsou nezávazná a nezakládají žádné závazky pro kupní smlouvu. Nezabývají kupujícího odpovědností ověřit si vhodnost našich výrobků pro zamýšlenou aplikaci. Zaručujeme, že naše výrobky jsou bez kazů a vad, v rozsahu stanoveném v našich Dodacích a platebních podmínkách.

Jako součást našeho programu produktových informací jsou Technické popisy každého produktu pravidelně aktualizovány, aby byla dostupná vždy nejnovější verze. Navštivte proto sekci stahování na webu www.tiger-coatings.com, abyste se ujistili, že máte k dispozici aktuální verzi Technického popisu produktu. Informace obsažené v Technických popisech produktů jsou předmětem změn bez upozornění.

Tento Technický popis produktu nahrazuje kterýkoliv a všechny předchozí Technické popisy a poznámky pro zákazníky vydané k této věci a jeho účelem je pouze poskytnout všeobecné informace o produktu. Pro výrobky mimo náš standardní seznam produktů (aktuální verze) si vyžádejte specifické informace.

Aktuální verze Technických informací a Dodacích a platebních podmínek jsou k dispozici ke stažení na webu www.tiger-coatings.com, a tvoří nedílnou součást tohoto Technického popisu.

certifikováno podle normy
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG

Negrellstrasse 36 | 4600 Wels | Rakousko

T +43 / (0)7242 / 400-0

E-mail powdercoatings@tiger-coatings.com

Web www.tiger-coatings.com