Séria 18, použitie v oblasti architektúry - *Flex*CURE

PRÁŠKOVÝ NÁTER NA KOVOVÉ FASÁDY A OCEĽOVÉ KONŠTRUKCIE
BÁZA: POLYESTERU

Typické účely použitia

- kovové fasády a profily
- dvere, brány, okenné rámy, ploty
- zimné záhrady
- oceľové konštrukcie

Podrobnosti o výrobku

Štandardné balenie	V 20-kilogramových originálnych kartónoch (výnimočne: 18 kg) alebo 2,5-kilogramových baleniach Minipack
Špecifická hmotnosť (ISO 8130-2)	1,2 – 1,7 g/cm³ v závislosti od pigmentácie
Teoretická výťažnosť	pri 60 µm hrúbke vrstvy: 9,8 – 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

- vysoká odolnosť voči poveternostným vplyvom
- veľmi dobrý rozlyv
- veľmi dobré mechanické vlastnosti
- dobrá skladová stabilita
- konštantnosť šarží odtieňov RAL podľa smernice VdL č. 10

Povrchová úprava

Povrchová úprava	Lesk
hladká *matná*	20 – 35*
hladká *pololesklá*	60 – 77*
hladká *lesklá*	–
matná *s jemnou štruktúrou*	–

* 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	o	o	o				o	o	o
[2)] Predanodizácia	o	o	o						
[2)] Bezchromátová predúprava	o	o	o				o	o	o
Železité fosfátovanie				o					
Zinočnaté fosfátovanie				o	o		o	o	o
Tryskanie				o	o				
[3)] Jemné otryskanie							o	o	o
Odmastnenie	o			o			o		
	I	E	A	I	E[4)]	A[5)]	I	E	A[5)]

Aplikácia: I = interiér; E = exteriér; A = architektúra

1) podľa normy DIN 12487
2) podľa kvalitatívnych a testovacích nariadení GSB a QUALICOAT.
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 1	QUALICOAT Trieda 1
hladká *matná*	174 q	P-2172
hladká *pololesklá*	174 t	
hladká *lesklá*	–	–
matná *s jemnou štruktúrou*	–	–
Požiarna odolnosť		
podľa normy EN 13501-1:2018 s výsledkom A2-s1, d0**		

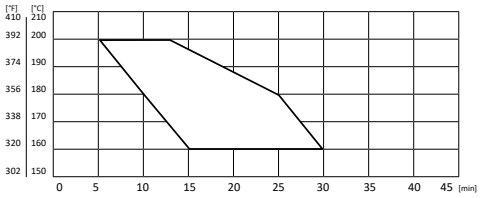
*platia výnimky
**substrát: hliník; max. hrúbka vrstvy: 115 µm

Technický list výrobku

Parametre vytvrdzovania

(teplota substrátu vs doba vytvrdzovania)

hladká *matná* | hladká *pololesklá*



tepl. substrátu	min. doba vytvrdzovania	max. doba vytvrdzovania
200 °C	5 minút	13 minút
180 °C	10 minút	25 minút
160 °C	15 minút	30 minút

Dôsledne dodržiavajte parametre vytvrdzovania, pretože mechanické vlastnosti sa vyvíjajú už pred vzájomným úplným zosieťovaním! Maximálna teplota vytvrdzovania sa nesmie prekročiť.

Výsledky testov

Kontrolované v laboratórnych podmienkach na testovacom paneli z predupraveného 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 testo-vania	Test	Séria 18 hladká *pololesklá* | hladká *matná*
ISO 2360	**odporúčaná hrúbka vrstvy**	60 – 80 µm
ISO 2813	**lesk – 60°**	*matná* 20 – 35 | *pololesklá* 60 – 77
ISO 2409	**test krížového rezu/adhézia** 1 mm vzdialenosť medzi rezmi	0
ISO 1519	**test ohybu na tŕni** praskanie náteru	≤ 5 mm neprípustné
ISO 2815	**tvrdosť náteru**	≥ 80
ISO 1520	**skúška hĺbením** praskanie náteru	≥ 5 mm neprípustné
ASTM D 2794	**test nárazom guľôčky** praskanie náteru	20 palcov/libra neprípustné
ISO 6270-1	**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) 300 h*	zostatkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	**test urýchlenia poveternostných vplyvov** radiácia xenónovým oblúkom 1 000 h**	zostatkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 2810	**Test prirodzených poveternost-ných vplyvov** na Floride 12 mesiacov	zostatkový lesk ≥ 50 %

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

Séria 18

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 listy produktu, listy technických údajov a smernice pre použitie pre postup aplikácie (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.

Séria 18

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