

Série 09

PEINTURE EN POUDRE POUR L'INTÉRIEUR A BASE D'ÉPOXY POLYESTER - SÉRIE STANDARD

Utilisations

- Panneaux de revêtement pour plafonds
- Éléments de revêtement pour l'intérieur
- Étagères et agencements de magasins
- Mobilier de bureau et d'école
- Radiateurs
- Pièces de machines
- Jouets

Détails du produit

Conditionnement standard Cartons de 20 kg et minipacks de 2,5 kg

Poids spécifique (ISO 8130-2) 1,2-1,7 g/cm³ selon les teintes.

Rendement théorique 9.8-13.8 m²/kg selon la théorique densité pour une épaisseur de couche de 60 µ (cf. Feuille de renseignements n° 1072 dernière version à jour)

Stabilité au stockage 12 mois à partir de la livraison; 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.)

Propriétés

- Très bonnes propriétés mécaniques
- Bon rendu
- Bonne stabilité au stockage

Aspects | Teintes

- Lisse - brillant, env. 80-95*
- Lisse - mat, env. 15-30*
- Forte structure - mat
- Martelé
- Antique (uniquement é-statique)
- Métallisé apte au recyclage (uniquement é-statique)
- Argent et or apte au recyclage (uniquement é-statique)

Disponible en stock en aspect lisse - brillant dans toute teinte RAL standard. Fabrication spéciale à partir de 60 kg, forte structure mat à partir de 200 kg.

* Brillance selon ISO 2813, angle d'incidence 60° (ne vaut pas pour les revêtements à effets métallisés). Pour les revêtements à effets, la valeur mesurée par le réflectomètre peut différer des valeurs données dans la feuille de renseignements. Il est fortement recommandé de réaliser des échantillons-témoins de tolérance.

Préparation (alternatives)

La matrice suivante montre les préparations indiquées en fonction du substrat et de l'utilisation. Veuillez absolument tenir compte de l'utilisation finale pour le choix de la série de peinture en poudre, conformément à nos indications de la page 1 de cette feuille de renseignements.

	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	A ⁴⁾	I	A	F

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

1) selon DIN EN 12487

2) selon les normes de qualité et de test GSB et QCT

3) uniquement pour pièces revêtues de zinc > 45µm

4) pour une application bicouche TIGER Série 270 / 271 / 272 / 273

Application

é-statique et tribo*

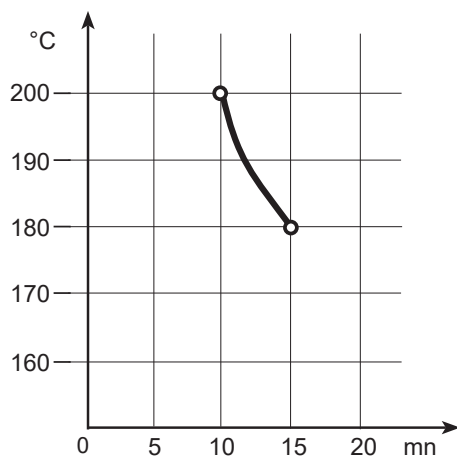
* La compatibilité Tribo doit être testée sur l'installation de poudrage avant l'application industrielle. Veuillez tenir compte de toutes les feuilles de renseignements pour les métallisés, actualisées (dernière version).

Conseils de cuisson

(température de l'objet)

TIGER Drylac® Série 09

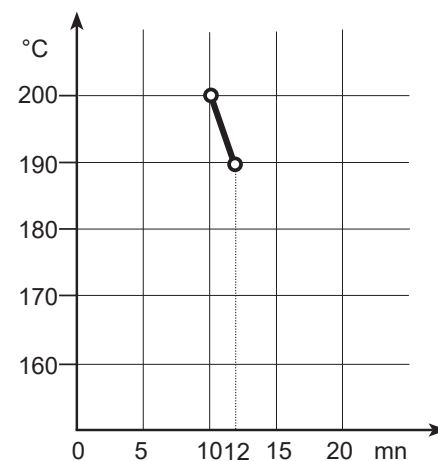
lisse *brillant*



température de l'objet / durée de cuisson

TIGER Drylac® Série 09

forte structure - *mat* | lisse - *mat*



température de l'objet / durée de cuisson

Veuillez suivre strictement les paramètres de cuisson !

Conseils pour l'application des fortes structures mates et des martelés

Des variations par rapport aux conseils d'application (concernant notamment l'épaisseur de couche et les conditions de cuisson), ainsi que l'utilisation d'installations de poudrage différentes peuvent provoquer des différences dans l'effet texturé. Les peintures en poudre à forte structure réagissent très facilement à des pollutions dues à l'installation, car celles-ci remontent à la surface. Un nettoyage rigoureux de l'installation est donc nécessaire.

Les peintures en poudre à effet martelé nécessitent une épaisseur de couche de 100-120 µ pour un effet optimal. Des conditions de cuisson élevées, ainsi que des épaisseurs de parois élevées produisent des effets différents. Puisque les agents produisant les effets spéciaux réagissent différemment que dans les peintures liquides, ils ne peuvent pas tous être reproduits à l'identique. Pour obtenir un effet optimal, nous conseillons l'apport de peinture fraîche.

Remarques:

Il faut s'attendre à des différences d'effet et de teinte entre un échantillonnage en laboratoire et la fabrication en production réelle.

Systèmes bicouches : pour la première couche, il faut en principe diviser par deux la durée de cuisson indiquée par la feuille de renseignements concernée (gélification), en l'absence d'autres indications. Le surcouchage ultérieur doit être cuit selon la feuille de renseignements concernée (polymérisation complète). Mais les conditions de cuisson précises (durée et température de cuisson) doivent être déterminées individuellement selon l'utilisation et l'installation du client. L'adhérence entre les couches doit être contrôlée en permanence!

Résultats des tests

Plaquettes aluminium chromatées d'une épaisseur de 0,7 mm, testées en conditions de laboratoire. Ces résultats peuvent différer des performances réelles du produit en raison des paramètres spécifiques du produit, tels que brillance, teinte, effet, aspect et des conditions concrètes d'application et d'utilisation.

test	norme	Série 09 brillant	Série 09 mat	Série 09 forte structure mat
épaisseur de couche	ISO 2360	60-80 μ	60-80 μ	90-120 μ
réflectomètre - 60°	ISO 2813	80-95	15-30	p.m.*
quadrillage écartement 1 mm	ISO 2409	0	0	0
essais au pliage	ISO 1519	≤ 5 mm	≤ 10 mm	≤ 30 mm
emboutissage	ISO 1520	≥ 5 mm	≥ 3 mm	≥ 2 mm
dureté d'empreinte	ISO 2815	≥ 90	≥ 90	n.m.*
résistance aux chocs 20 Inch-pound	ASTM D 2794	pas de déchirures jusqu'au métal	légères déchirures	déchirures jusqu'au métal
dureté crayon	ASTM D 3260	H	H	p.m.*
essais au forage		ok	ok	ok
test de résistance contre l'humidité (test tropical) 500 h	ISO 6270-1	décollement à la blessure ≤ 1 mm	décollement à la blessure ≤ 1 mm	décollement à la blessure ≤ 1 mm
brouillard salin 500 h	ISO 9227	décollement à la blessure ≤ 1 mm	décollement à la blessure ≤ 1 mm	décollement à la blessure ≤ 1 mm

*non mesurable

Directives d'application

Les directives d'application (fiche technique 1213) 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.

Dans le cadre de notre programme de renseignements sur les produits, nos feuilles de renseignements du produit sont périodiquement mises à jour. La dernière version prévaut. Consultez la rubrique Téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com pour obtenir la dernière version de cette feuille de renseignements du produit. Les informations contenues dans cette feuille de renseignements du produit peuvent être modifiées sans préavis.

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.

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

Les dernières versions des fiches d'informations techniques et des conditions générales de vente, disponibles en téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com, sont partie intégrante de cette feuille de renseignements du produit.

certifié
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



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

Série 09