

Serie 58 hochwetterfest

HOCHWETTERFESTE PULVERBESCHICHTUNG HÖCHSTER GÜTE FÜR DIE FASSADENANWENDUNG
BASIS: POLYESTER

Anwendungen

- Anwendung durch Certified Applicators
- Fassadenbeschichtungen für höchste Ansprüche

Produktdetails

Verpackung	In Originalkartons zu 20 kg
Dichte (ISO 8130-2)	1,2–1,6 g/cm ³ je nach Farbton
Theoretische Ergiebigkeit	bei 60 µm Schichtdicke: 10,4–13,8 m ² /kg je nach Dichte (siehe Merkblatt Nr. 1072 in der letztgültigen Fassung)
Lagerfähigkeit	Zu verwenden bis: siehe Datum auf Produktetikette; trocken unter 25°C, vor direktem Wärmeeinfluss schützen

(Bei kundenspezifisch gefertigten Rahmenaufträgen oder Lagervereinbarungen, die naturgemäß über einen längeren Zeitraum gelagert werden, rechnet sich das Haltbarkeitsdatum ab Produktionsdatum.)

Eigenschaften

- exzellente Wetterbeständigkeit
- guter Verlauf
- gute Lagerstabilität
- Chargenkonstanz RAL-Farben nach VdL -Richtlinie 10

Oberfläche

Oberfläche	Glanzgrad
glatt <i>glänzend</i>	80 – 95*
glatt <i>seidenglänzend</i>	63 – 77*
glatt <i>matt</i>	20 – 30*
Nur in selektierten Farbtönen erhältlich	

* Reflektometerwert ISO 2813/60° Messgeometrie (gilt nicht für Metallic-Effektbeschichtungen). Der messtechnisch ermittelte Reflektometerwert kann bei Effektbeschichtungen von den Angaben im Merkblatt abweichen. Die Anfertigung von Grenzmustern wird dringend empfohlen.

Vorbehandlungen

Nachstehende Übersichts-Matrix zeigt die gängigen Methoden für den jeweiligen Untergrund und Anwendungen. Beachten Sie bei Ihrer Auswahl unbedingt die Eignung der jeweiligen Pulverlack-Serie für eine gewünschte Anwendung entsprechend unseren Angaben in diesem Datenblatt

	Aluminium	
¹⁾ Chromatierung	○	○
²⁾ Vor-Anodisierung	○	○
²⁾ Chromfrei	○	○
	A	F

Anwendungen: A = Außen; F = Fassade;

- 1) gemäß EN 12487
- 2) gemäß den GSB Güte- und Prüfbestimmungen. Diese Vorbehandlungsvariante ist durch eine Eignungsprüfung mittels Kochtest und nachfolgendem Gitterschnitt und Klebebandabriss zu prüfen.

Verarbeitung

Korona, Tribo*

* Die entsprechende Eignung auf Tribo Versprühbarkeit muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Beachten Sie unsere Metallic-Merkblätter in der letztgültigen Fassung.

Materialzulassungen für Unifarben und Metallic Effekte*

Gütezeichen für die Stückbeschichtung von Bauteilen

Oberfläche	AAMA 2604-5
glatt <i>glänzend</i>	–
glatt <i>seidenglänzend</i>	✓
glatt <i>matt</i>	✓
Fire rating	
Geprüft nach EN 13501-1:10180 mit dem Ergebnis A2-s1, d0**	

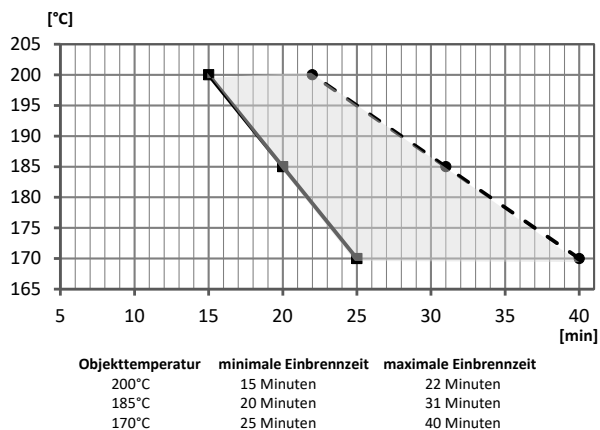
* Ausnahmen vorbehalten

** Untergrund: Aluminium; max. Schichtdicke: 115 µm

Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

glatt *glänzend* | glatt *seidenglänzend* | glatt *matt*



Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten!

Prüfergebnisse

Getestet auf einem 0,7 mm starken, chromatierten Aluminiumblech aufgrund von unter Laborbedingungen durchgeführten Prüfungen. Diese Ergebnisse können von der tatsächlichen Produktperformance aufgrund produktspezifischer Parameter wie Glanzgrad, Farbton, Effekt, Oberfläche und konkreter Verarbeitungs- und Verwendungseinflüsse abweichen.

Prüfstandard	Prüfung	Serie 58 glatt <i>glänzend</i> glatt <i>seidenglänzend</i> glatt <i>matt</i>
ISO 2360	Schichtdicke empfohlen	60-80 µm
ISO 2813	Reflektometerwert - 60°	gl. 80-95 sgl. 63-77 matt 20-30
ISO 2409	Gitterschnitt / Haftfestigkeit 1 mm Schnittabstand	0
ISO 1519	Dornbiegeversuch Rissbildung der Beschichtung Klebebandabriss	≤ 5 mm zulässig keine Ablösung der Beschichtung
ISO 2815	Eindruckhärte	≥ 80
ISO 1520	Tiefungsprüfung Rissbildung der Beschichtung Klebebandabriss	≥ 5 mm zulässig keine Ablösung der Beschichtung
ASTM D 2794	Kugelschlagprüfung Rissbildung der Beschichtung Klebebandabriss	20 inch/pound zulässig keine Ablösung der Beschichtung
ISO 6270-1	Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 3000 h	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm
ISO 9227	Salzsprühnebelprüfung 3000 h	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm
EN ISO 2810	Freibewitterung in Florida 60 Monate	Restglanz ≥ 30 %

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungshinweise (Datenblatt 1213) sind unbedingt einzuhalten. Die Datenblätter, technischen Merkblätter und Verarbeitungsrichtlinien in der jeweils aktuellen Version stehen auf unserer Website www.tiger-coatings.com zum Download bereit.

Disclaimer

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Käufers/Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte entsprechend unserer allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Als Teil unserer Informationspflicht passen wir unsere Produktinformationen periodisch dem technischen Fortschritt an. Es gilt daher die jeweils letztgültige Fassung, die Sie jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können. TIGER Coatings GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne schriftliche Benachrichtigung Änderungen des Produktdatenblattes vorzunehmen.

Dieses Produktdatenblatt ersetzt alle vorhergehenden zu diesem Thema und stellt lediglich eine Produktübersicht dar. Bei Verwendung eines Produktes außerhalb unseres Standardsortiments laut Standardproduktliste (letztgültige Fassung) ist das entsprechende Produktdatenblatt anzufordern.

Unsere Technischen Merkblätter und die allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen, die Sie in der jeweils letztgültigen Fassung jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können, sind integraler Bestandteil dieses Produktdatenblattes.

zertifiziert nach
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

Serie 58