Serie 59 wetterfest

PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE AUSSENANWENDUNG (NICHT FASSADE) UND STAHLBAU
BASIS: POLYESTER
DAS VORLIEGENDE PRODUKTDATENBLATT GILT NICHT FÜR NEON/FLUORESZIERENDE EFFEKTE

Anwendungen

- Land- und Baumaschinen
- Campingmöbel
- Gartengeräte
- Sportartikel

Produktdetails

Verpackung	In Originalkartons zu 20 kg, sowie in Minipacks zu 2,5 kg
Dichte (ISO 8130-2)	1,2–1,7 g/cm³ je nach Farbton
Theoretische Ergiebigkeit	bei 60 µm Schichtdicke: 9,8–13,8 m²/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

- gute Wetterbeständigkeit (für Fassadenanwendungen müssen Produkte unserer Serien 29 oder 14 eingesetzt werden)
- gute mechanische Eigenschaften
- guter Verlauf
- gute Lagerstabilität

Oberfläche

Oberfläche	Glanzgrad
glatt *glänzend*	80 – 95*
glatt *seidenglänzend*	65 – 75*
glatt *matt*	20 – 35*
Feinstruktur *matt*	–
Grobstruktur *glänzend*	–

* 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 in Abhängigkeit verschiedener Untergründe 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		Verzinkter Stahl			Stahl		
Entfettung	○		○			○		
[1] Chromatierung	○	○	○	○	○			
[2] Vor-Anodisierung	○	○						
[2] Chromfrei	○	○	○	○				
Eisenphosphatierung						○		
Zinkphosphatierung			○	○	○	○	○	○
Strahlen						○	○	○
[3] Sweepen			○	○	○			
	I	A	I	A	S	I	A	S[4]

Anwendungen: I = Innen; A = Außen; S = Stahlbau

1) gemäß DIN 50939
2) gemäß den GSB Güte- und Prüfbestimmungen. Diese Vorbehandlungsvariante ist durch eine Eignungsprüfung mittels Kochtest und nachfolgendem Gitterschnitt und Klebebandabriss zu prüfen.
3) nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm
4) für den 2-Schichtaufbau TIGER Shield

Verarbeitung

Korona, Tribo*

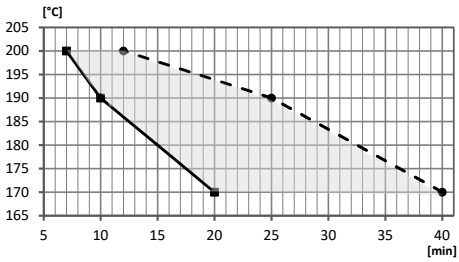
* Die entsprechende Eignung auf Tribo Versprühbarkeit muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Beachten Sie unsere Metallic-Merkblätter in der letztgültigen Fassung.

Produktdatenblatt

Einbrennbedingungen

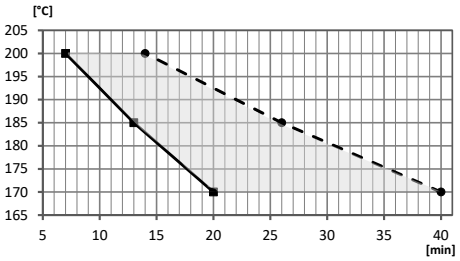
(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

glatt *glänzend* | Grobstruktur *glänzend*



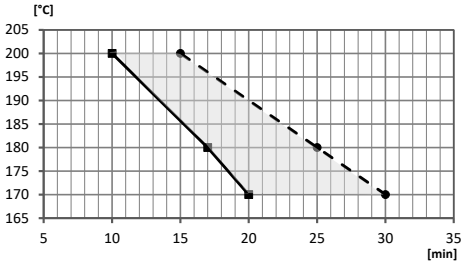
Objekttemperatur	min.Einbrennzeit	max. Einbrennzeit
200°C	7 Minuten	12 Minuten
190°C	10 Minuten	25 Minuten
170°C	20 Minuten	40 Minuten

glatt *seidenglänzend*



Objekttemperatur	min.Einbrennzeit	max. Einbrennzeit
200°C	7 Minuten	14 Minuten
185°C	13 Minuten	26 Minuten
170°C	20 Minuten	40 Minuten

glatt *matt* | Feinstruktur *matt*



Objekttemperatur	min.Einbrennzeit	max. Einbrennzeit
200°C	10 Minuten	15 Minuten
180°C	17 Minuten	25 Minuten
170°C	20 Minuten	30 Minuten

Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten, da sich die mechanischen Eigenschaften schon vor vollständiger Vernetzung ausbilden!

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 59** glatt *glänzend* | glatt *matt* glatt *seidenglänzend*	**Serie 59** Feinstruktur *matt*	**Serie 59** Grobstruktur *glänzend*
ISO 2360	**Schichtdicke empfohlen**	60-80 µm	70-90 µm	90-120 µm
ISO 2813	**Reflektometerwert - 60°**	*gl.* 80-95 | *sgl.* 65-75 | *matt* 20-35	visuell *matt*	visuell *glänzend*
ISO 2409	**Gitterschnitt / Haftfestigkeit** 1 mm Schnittabstand	0	0	0
ISO 1519	**Dornbiegeversuch** Rissbildung der Beschichtung	*gl / sgl* ≤ 5 mm | *matt* ≤ 6 mm nicht zulässig	≤ 10 mm zulässig	≤ 10 mm zulässig
ISO 2815	**Eindruckhärte**	≥ 80	nicht messbar	nicht messbar
ISO 1520	**Tiefungsprüfung** Rissbildung der Beschichtung	≥ 5 mm nicht zulässig	≥ 3 mm zulässig	≥ 3 mm zulässig
ASTM D 2794	**Kugelschlagprüfung** Rissbildung der Beschichtung	20 inch/pound nicht zulässig	20 inch/pound zulässig	20 inch/pound zulässig
ISO 6270-1	**Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest)** 500 h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm
ISO 9227	**Salzsprühnebelprüfung** 500 h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm

Serie 59

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungshinweise (Datenblatt 1213) sind unbedingt einzuhalten. Die Datenblätter, technischen Merkblätter und Verarbeitungsrichtlinien in der jeweils akutellen 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 59