

Serie 68 hochwetterfest

HOCHWETTERFESTE PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE FASSADENANWENDUNG
BASIS: POLYESTER

Anwendungen

- Metallfassaden und -profile
- Türe, Tore, Fenster, Zäune
- Wintergärten
- Stahlkonstruktionen

Produktdetails

Verpackung	In Originalkartons zu 20 kg, sowie in Minipacks zu 2,5 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
- Produktvariante TIGER Motivo für die Thermo-Sublimation von Holz- und Steinoptikoberflächen
- Produktvariante 3D Metallic Effekte für naslackähnliche Oberflächen in einer Schicht

Oberfläche

Oberfläche	Glanzgrad
glatt <i>glänzend</i>	80 – 95*
glatt <i>seidenglänzend</i>	63 – 77*
glatt <i>matt</i>	20 – 35*
glatt <i>stumpfmatt</i>	2 – 19*
Feinstruktur <i>matt</i>	3 – 18*

* 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

	Alu- minium			Stahl			Verzinkter Stahl		
^{1) 2)} Chromatierung	○	○	○				○	○	○
²⁾ Voranodisierung	○	○	○						
²⁾ Chromfrei	○	○	○				○	○	○
Eisenphosphatierung				○					
Zinkphosphatierung				○	○		○	○	○
Strahlen				○	○				
³⁾ Sweepen							○	○	○
Entfettung	○			○			○		
	I	A	F	I	A ⁴⁾	F ⁵⁾	I	A ⁴⁾	F ⁵⁾

Anwendungen: I = Innen; A = Außen; F = Fassade

Fußnoten

- ¹⁾ gemäß EN 12487
- ²⁾ gemäß den GSB und QCT Güte- und Prüfbestimmungen
- ³⁾ nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm
- ⁴⁾ für den 2-Schichtaufbau TIGER Serie 270 / 271 / 272 / 273
- ⁵⁾ für den 2-Schichtaufbau gemäß GSB TIGER Serie 270 / 271

Verarbeitung | Versprühung

Standardprodukt: Korona und Tribo*
Sonderprodukt: nur Korona; Tribo* auf Anfrage

* 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	GSB Florida 3	QUALICOAT Klasse 2
glatt <i>glänzend</i>	–	P-0912
glatt <i>seidenglänzend</i>	174e	P-1081
glatt <i>matt</i>	174k	P-0834
glatt <i>stumpfmatt</i>	–	P-1547
Feinstruktur <i>matt</i>	174m	P-1317
Fire rating		
Geprüft nach EN 13501-1:10180 mit dem Ergebnis A2-s1, d0**		

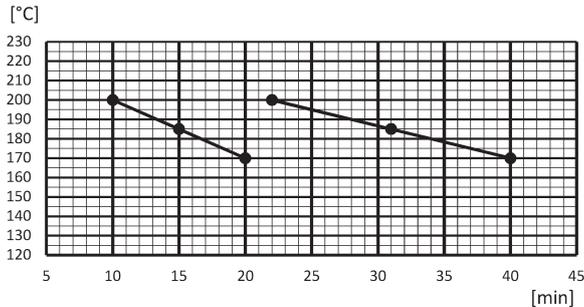
* Ausnahmen vorbehalten

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

Einbrennbedingungen

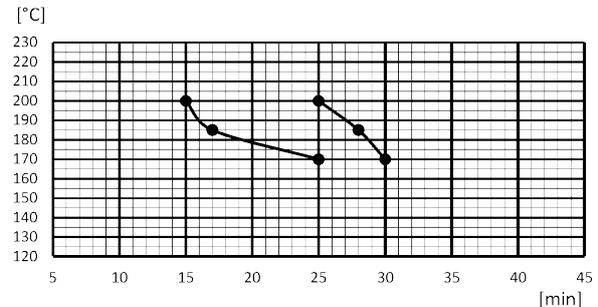
(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

glatt *matt*



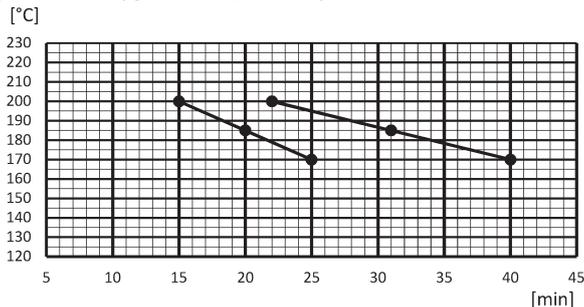
T	t min	t max
170 C°	20 min	40 min
185 C°	15 min	31 min
200 C°	10 min	22 min

glatt *stumpfmatt*



T	t min	t max
170 C°	25 min	30 min
185 C°	17 min	28 min
200 C°	15 min	25 min

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



T	t min	t max
170 C°	25 min	40 min
185 C°	20 min	31 min
200 C°	15 min	22 min

Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten!

Prüfergebnisse

Getestet auf einem 0,7 mm starken, vorbehandelten 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 68 glatt <i>glänzend</i> glatt <i>seidenglänzend</i> glatt <i>matt</i> glatt <i>stumpfmatt</i>	Serie 68 Feinstruktur <i>matt</i>
ISO 2360	Schichtdicke empfohlen	60–80 µm	70-90 µm
ISO 2813	Reflektometerwert - 60°	gl. 80–95 sgl. 63–77 matt 20–35 stm 2–19	3–18
ISO 2409	Gitterschnitt / Haftfestigkeit 1 mm Schnittabstand	0	0
ISO 1519	Dornbiegeversuch Rissbildung der Beschichtung Klebebandabriss	≤ 5 mm zulässig keine Ablösung der Beschichtung	≤ 5 mm zulässig keine Ablösung der Beschichtung
ISO 2815	Eindruckhärte	≥ 80	nicht messbar

Serie 68

Prüfstandard	Prüfung	Serie 68 glatt <i>glänzend</i> glatt <i>seidenglänzend</i> glatt <i>mat</i> glatt <i>stumpfmatt</i>	Serie 68 Feinstruktur <i>mat</i>
ISO 1520	Tiefungsprüfung Rissbildung der Beschichtung Klebebandabriss	≥ 5 mm zulässig keine Ablösung der Beschichtung	≥ 5 mm zulässig keine Ablösung der Beschichtung
ASTM D 2794	Kugelschlagprüfung Rissbildung der Beschichtung Klebebandabriss	20 inch/pound zulässig keine Ablösung der Beschichtung	20 inch/pound zulässig keine Ablösung der Beschichtung
ISO 6270-1	Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 1000 h	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm
ISO 9227	Salzsprühnebelprüfung 1000 h	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm
In Anlehnung an EN ISO 16474-3	Kurzbewitterung UV-B (313 nm) 600 Stunden *	Restglanz ≥ 50 %	Restglanz ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	Schnellbewitterungstest Xenonbogenstrahlung 1000 Stunden **	Restglanz ≥ 90 %	Restglanz ≥ 90 %
EN ISO 2810	Freibewitterung in Florida 36 Monate	Restglanz ≥ 50 %	Restglanz ≥ 50 %

* gemäß GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** gemäß QUALICOAT Vorschriften (www.qualicoat.net)

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 Standardassortiments 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 68