

# Seria 68 o zwiększonej trwałości

FARBA DO MALOWANIA PROSZKOWEGO O ZWIĘKSZONEJ TRWAŁOŚCI DO ZASTOSOWAŃ ARCHITEKTONICZNYCH NA BAZIE POLIESTRU

## Typowe zastosowania

- metalowe fasady i profile
- drzwi, bramy, ramy okienne, ogrodzenia
- ogrody zimowe
- konstrukcje stalowe

## Szczegóły produktu

**Opakowania standardowe** Oryginalne pudła o wadze 20 kg, oraz minipacki o wadze 2,5 kg

**Ciężar właściwy (ISO 8130-2)** 1,2–1,6 g/cm<sup>3</sup> w zależności od pigmentacji

**Wydajność teoretyczna** przy grubości warstwy 60 µm: 10,4–13,8 m<sup>2</sup>/kg w zależności od ciężaru właściwego (patrz również karta informacyjna nr 1072 – najnowsze wydanie)

**Stabilność przechowalnicza** Należy zużyć przed: data na etykiecie produktu; przechowywać w suchych warunkach i temperaturze nie wyższej niż 25°C, unikać bezpośredniego i długotrwałego narażenia na ciepło.

(Okres magazynowania produktów objętych specjalnymi umowami ramowymi lub innymi porozumieniami dotyczącymi zapasów, które zwykle przechowuje się przez dłuższy czas, określa się na podstawie oryginalnej daty produkcji).

## Właściwości

- doskonała odporność na czynniki atmosferyczne
- bardzo dobra rozlewność
- dobra trwałość przechowalnicza
- zgodność partii z paletą RAL wg wytycznych VdL nr 10
- Linia produktów „TIGER Motivo” do termosublimacji wykończeń z drewna i marmuru
- Linia produktów „3D” – farba do malowania proszkowego o wizualnym efekcie zetalicznej farby ciekłej przy jednowarstwowej aplikacji

## Wykończenie

Wykończenie	Stopień połysku
gładka <i>blyszcząca</i>	80–95*
gładka <i>półblyszcząca</i>	63–77*
gładka <i>matowa</i>	20–35*
gładka <i>głęboki mat</i>	2–19*
drobna struktura <i>matowa</i>	2 – 18*

\* Połysk mierzony zgodnie z ISO 2813/60° (nie dotyczy farb z efektem metalicznym). Zmierzony połysk gotowych farb do malowania proszkowego może odbiegać od parametrów podanych w niniejszej karcie charakterystyki produktu. Bezwzględnie zaleca się wykonanie wzorców określających zakres tolerancji.

## Obróbka wstępna

Poniższa tabela zawiera standardowe metody obróbki wstępnej w zakresie poszczególnych podłoży i zastosowań. Wybierając odpowiedni rodzaj przygotowania powierzchni, należy uwzględnić rodzaj zastosowania farby proszkowej zgodnie z informacjami podanymi na pierwszej stronie niniejszej karty charakterystyki.

	Alu- minium			Stal			Stal galwa- nizowana		
<sup>1) 2)</sup> Chromowanie	○	○	○				○	○	○
<sup>2)</sup> Anodowanie wstępne	○	○	○						
<sup>2)</sup> Bezchromowe	○	○	○				○	○	○
Fosforanowanie żelazowe				○					
Fosforanowanie cynkowe				○	○		○	○	○
Piaskowanie/śrutowanie				○	○				
<sup>3)</sup> Omiatanie							○	○	○
Odtłuszczanie	○			○			○		
	W	Z	A	W	Z <sup>4)</sup>	A <sup>5)</sup>	W	Z	A <sup>5)</sup>

Zastosowanie: W = wewnątrz; Z = na zewnątrz; A = architektoniczne

- <sup>1)</sup> Zgodnie z DIN 12487
- <sup>2)</sup> Zgodnie z wymaganiami GSB i QUALICOAT dotyczącymi jakości i badań.
- <sup>3)</sup> Tylko dla detali ocynkowanych > 45 µm
- <sup>4)</sup> Aplikacja 2-warstwowa TIGER Seria 270 / 271 / 272 / 273
- <sup>5)</sup> Aplikacja 2-warstwowa wg GSB TIGER Seria 270 / 271

## Proces obróbki

**Standardowy produkt magazynowy: Corona**  
**Produkt na zamówienie: Corona; Tribostatic\* dostępne na zapytanie**

\* Możliwość zastosowania aplikacji Tribo musi zostać zweryfikowana przed rozpoczęciem malowania. Zapoznaj się z odpowiednimi wytycznymi dotyczącymi aplikacji farb proszkowych z efektem metalicznym.

## Dopuszczenia dla kolorów i efektów metalicznych\*

Etykiety jakościowe dot. pokrywania elementów budowlanych

Wykończenie	GSB Master	QUALICOAT Klasa 2
gładka <i>blyszcząca</i>	–	P-0912
gładka <i>półblyszcząca</i>	MZ 174e	P-1081
gładka <i>matowa</i>	MZ 174k	P-0834
gładka <i>głęboki mat</i>	–	P-1547
drobna struktura <i>matowa</i>	MZ 174m	P-1317
<b>Klasyfikacja ogniowa</b>		
wg EN 13501-1:2018 z wynikiem A2-s1, d0**		

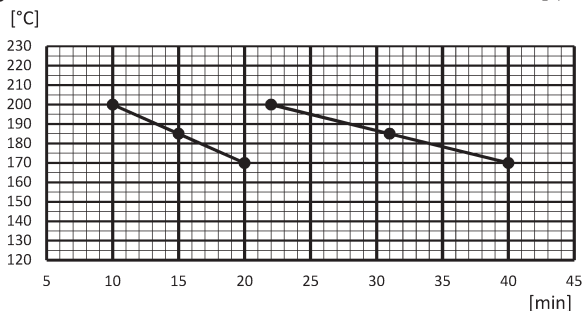
\* z wyłączeniem wyjątków

\*\* podłoże: aluminium; maks. grubość powłoki: 115 µm

## Parametry utwardzania

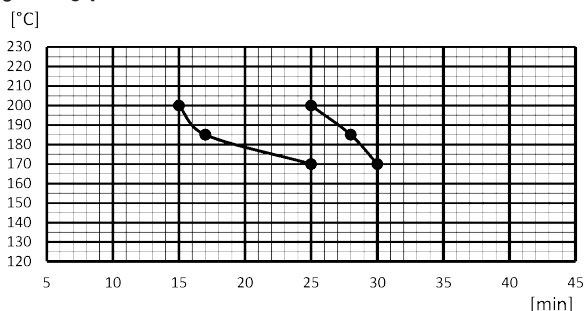
(Temperatura detalu a czas utwardzania)

gładka *matowa*



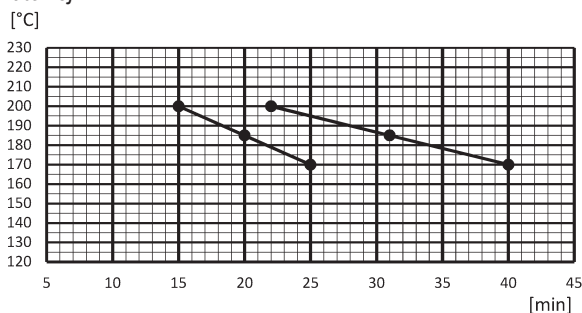
T	t min	t max
170 C°	20 min	40 min
185 C°	15 min	31 min
200 C°	10 min	22 min

gładka *głęboki mat*



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

gładka *błyszcząca* | gładka *półbłyszcząca* | o drobnej strukturze *matowej*



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

Należy ściśle przestrzegać wytycznych dotyczących utwardzania!

## Wyniki testów

Testy przeprowadzono w warunkach laboratoryjnych na aluminiowej wstępnie oczyszczonej płycie testowej o grubości 0,7 mm. Rzeczywista specyfika produktu może odbiegać od podanej tutaj ze względu na jego właściwości takie jak połysk, kolor, efekt i wykończenie oraz wybrane zastosowanie i czynniki środowiskowe.

metoda testowa	test	Seria 68 gładka <i>błyszcząca</i>   gładka <i>półbłyszcząca</i> gładka <i>matowa</i>   gładka <i>głęboki mat</i>	Seria 68 drobna struktura <i>matowa</i>
ISO 2360	<b>zalecana grubość powłoki</b>	60–80 µm	70–90 µm
ISO 2813	<b>połysk – 60°</b>	<i>bł.</i> 80–95   <i>półbł.</i> 63–77   <i>mat</i> 20–35   <i>gład. gł.</i> <i>mat</i> 2–19	wizualny <i>mat</i>
ISO 2409	<b>siatka nacięć / przyleganie</b> nacinanie w odstępach 1 mm	0	0
ISO 1519	<b>próba zginania na trzpieniu</b> pęknięcie powłoki usunięcie taśmy samoprzylepnej	≤ 5 mm dozwolone brak usunięcia powłoki	≤ 5 mm dozwolone brak usunięcia powłoki
ISO 2815	<b>twardość naciskowa</b>	≥ 80	niemierzalne

metoda testowa	test	Seria 68 gładka błyszcząca   gładka półbłyszcząca gładka matowa   gładka głęboki mat	Seria 68 drobna struktura matowa
ISO 1520	<b>próba tłoczności wg Erichsena</b> pękanie powłoki usunięcie taśmy samoprzylepnej	≥ 5 mm dozwolone brak usunięcia powłoki	≥ 5 mm dozwolone brak usunięcia powłoki
ASTM D 2794	<b>test spadającej kuli</b> pękanie powłoki usunięcie taśmy samoprzylepnej	20 cali/funt dozwolone brak usunięcia powłoki	20 cali/funt dozwolone brak usunięcia powłoki
ISO 6270-1	<b>ocena odporności na wilgotność (test tropikalny) 1000 godz.</b>	przenikanie na przecięciu maksymalnie na 1 mm	przenikanie na przecięciu maksymalnie na 1 mm
ISO 9227	<b>próba w mgie solnej</b> 1000 godz.	przenikanie na przecięciu maksymalnie na 1 mm	przenikanie na przecięciu maksymalnie na 1 mm
zgodnie z ISO 16474-3	<b>przyspieszone starzenie</b> UV-B (313 nm) 600 godz.*	połysk resztkowy ≥ 50%	połysk resztkowy ≥ 50%
EN ISO 16474-2	<b>test przyspieszonego starzenia</b> lampa ksenonowa 1000 godz.**	połysk resztkowy ≥ 90%	połysk resztkowy ≥ 90%
EN ISO 2810	<b>starzenie w warunkach naturalnych</b> na Florydzie przez 36 miesięcy	połysk resztkowy ≥ 50%	połysk resztkowy ≥ 50%

\* zgodnie z GSB AL 631 ([www.gsb-international.de](http://www.gsb-international.de)) \*\* zgodnie z wytycznymi QUALICOAT ([www.qualicoat.net](http://www.qualicoat.net))

## Zalecenia dotyczące użycia

Należy ściśle przestrzegać wytycznych dot. aplikacji (karta charakterystyki 1213).

Najnowsze wersje karty charakterystyk produktu, karty informacji technicznych oraz wytycznych dot. aplikacji są dostępne do pobrania na stronie [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com).

## Oświadczenie

Wszystkie ustne i pisemne zalecenia dotyczące stosowania naszych produktów oparte są na naszych doświadczeniach oraz są zgodne z obowiązującymi standardami technologicznymi. Pełnią one funkcję pomocniczą dla nabywcy lub użytkownika produktu. Jednak nie są one wiążące, dlatego nie stanowią żadnego dodatkowego zobowiązania w stosunku do umowy kupna. Nie zwalniają one również kupującego z obowiązku sprawdzenia przydatności naszych produktów w stosunku do planowanego użycia i zastosowania. Gwarantujemy, że nasze produkty są pozbawione wad w zakresie ujętym w warunkach dostawy i płatności.

Zgodnie z naszym programem informacji o produktach wszystkie karty charakterystyki produktów są okresowo aktualizowane, przy czym zawsze obowiązuje najnowsza wersja. Dlatego prosimy o odwiedzenie witryny pod adresem [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com), gdzie w sekcji materiałów do pobrania znajduje się najnowsza wersja niniejszej karty charakterystyki. Dane zawarte w kartach charakterystyki produktu mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

Certyfikat zgodności  
EN ISO 9001 / 14001  
IATF 16949



Niniejsza karta charakterystyki produktu zastępuje wszystkie wcześniejsze karty i uwagi dla klientów opublikowane wcześniej na ten temat i zawiera wyłącznie ogólny zarys informacji o produkcie. Dokładniejsze informacje o produktach spoza listy standardowej (w najnowszej wersji) można uzyskać od producenta.

Karty danych technicznych oraz warunki dostawy i zapłaty (w najnowszej wersji) można pobrać z witryny [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com). Stanowią one nieodłączną część niniejszej karty charakterystyki produktu.

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

Seria 68