

91 / 00013 AGA Additiv

91 / 00030 AGA Additiv

ENTGASUNGSZUSATZ FÜR DIE PULVERBESCHICHTUNG GASENDER UNTERGRÜNDE

Anwendungen

- feuerverzinkte Werkstücke
- Gussteile
- unedle Stahllegierungen
- eloxiertes Aluminium

Verpackung In Originalkartons zu 20 kg, sowie in Minipacks zu 1,0 kg

Lagerfähigkeit Zu verwenden bis: siehe Datum auf Produktetikette; trocken unter 25°C, vor direktem Wärmeeinfluss schützen

Eigenschaften

- für alle TIGER Drylac® Serien geeignet. Durch die Zugabe in GSB- oder Qualicoat lizenzierten Fassadenqualitäten verliert die Zulassung jedoch ihre Gültigkeit!
- pulverförmiges Additiv
- hemmt Untergrundaugasungen
- wirkt verlaufoptimierend
- gute Lagerstabilität

Oberfläche | Farbtöne

- kann den Glanzgrad um ca. 10 Glanzpunkte* reduzieren

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

*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.

Anwendung

TIGER 91/00013 bzw. 91/00030 AGA-Additiv wird TIGER Drylac® je nach Anforderung in einer Menge von bis zu 2% trocken zugegeben und anschließend durchgemischt. Dabei ist auf eine gründliche und homogene Mischung zu achten. Ein anschließendes Sieben dieser Mischung wird empfohlen. Eine zusätzliche Vermengung erfolgt in der Regel im Fluidboden oder durch das Rührwerk des Pulverbehälters. Es wird die Verwendung von Frischpulver empfohlen, da aufgrund der Rückgewinnung eine Reduktion des AGA-Additives möglich ist.

Mischverhältnis in Gewichts- und Volumenangabe

Pulver- lack- menge	Zumischung von 2% AGA Additiv	
2,5 kg	50 g	150 ml
20 kg	400 g	1.200 ml
25 kg	500 g	1.500 ml

Der Wirkungsgrad ist primär untergrundabhängig, daher sind Vorversuche zur Abstimmung der Einsatzmenge von TIGER AGA-Additiv notwendig. Mit steigender Menge des AGA-Additives steigen die ausgasungsreduzierenden Eigenschaften des Pulverlackes. Da der Anteil des AGA-Additives das Tropfverhalten beeinflusst, sollte die Obergrenze von 2% Mischanteil nicht überschritten werden. Weiters wird durch die Zugabe des AGA-Additives auch der Metallic-Effekt zum Teil deutlich beeinflusst (Sedimentieren der effektgebenden Pigmente).

Hinweis

Beim Einbrennen im oberen Temperaturbereich der Einbrennkurven kann es zur Bildung eines wachsähnlichen, weißen Belages kommen, der abwaschbar ist. Dieser Belag beeinträchtigt weder die mechanischen, chemischen noch korrosionshemmenden Eigenschaften der TIGER Drylac® Pulverbeschichtung.

Mit einer beeinträchtigten Haftung von Beklebungen bzw. Bedruckungen (z. B. Siebdruck) ist zu rechnen. Daher müssen unbedingt Vorversuche durchgeführt werden.

Fugendichtmassen und sonstige Hilfsstoffe wie Einglashilfen, Gleit-, Bohr- und Schneidmittel, Kleber, Verfügunsmassen, Kitte, Klebe- und Abdeckbänder etc., die in Kontakt mit beschichteten Oberflächen treten, müssen pH-neutral und frei von lackschädigenden Substanzen sein. Die vorgenannten Stoffe müssen daher vor der Verwendung auf ihre Eignung für die Beschichtung geprüft werden.

Bei Feuerverzinkten Oberflächen wird das Ergebnis von der Zusammensetzung des Stahls (Si-Gehalt) bzw. von der Verzinkungsgüte beeinflusst.

Tempern

Zur Minimierung der Ausgasungserscheinungen des Werkstückes empfiehlt es sich, dieses vor der Beschichtung zu Tempern. Dies bedeutet, das Werkstück unbeschichtet höheren Temperaturen auszusetzen.

Dabei ist unbedingt zu beachten, dass das Temperaturniveau während des Temperns höher liegt als die Einbrennbedingungen der verwendeten TIGER Drylac® Pulverbeschichtung.

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