

Serie 09

PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE INNENANWENDUNG BASIS EPOXID – POLYESTER – STANDARDSERIE

Anwendungen

- Deckenplatten
- Verkleidungselemente
- Laden- & Regalbau
- Büro- & Schulmöbel
- Radiatoren
- Maschinenteile
- Spielzeug

Produktdetails

| | |
|----------------------------------|---|
| Verpackung | In Originalkartons zu 20 kg sowie in Minipacks zu 2,5 kg |
| Dichte (ISO 8130-2) | 1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton |
| Theoretische Ergiebigkeit | bei 60 µm Schichtdicke: 9,8-13,8 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

- sehr gute mechanische Eigenschaften
- guter Verlauf
- gute Lagerstabilität

Oberfläche | Farbtöne

- glatt - glänzend ca. 80-95*
- glatt - matt ca. 15-30*
- Grobstruktur matt
- Hammerschlag
- Antique (nur für E-Statik)
- Metallic - entmischungsstabil (nur für E-Statik)
- Silber und Gold - entmischungsstabil (nur für E-Statik)

In sämtlichen Standard-RAL-Farbtönen in glatt glänzender Oberfläche ab Lager lieferbar. Kundenfarbtöne nach Wunsch ab 60 kg, Grobstruktur matt ab 200 kg.

*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.

Vorbehandlung (Alternativen)

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 auf Seite 1.

| | ALU-MINIUM | | | VERZINKTER STAHL | | | | STAHL | | | |
|-----------------------------|------------|---|---|------------------|---|---|---|-------|---|---|-----------------|
| Entfettung | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| ¹⁾ Chromatierung | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | |
| ²⁾ Anodisierung | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | |
| ²⁾ Chromfrei | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | |
| Eisenphosphatierung | | | | | | | | ○ | ○ | | |
| Zinkphosphatierung | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Strahlen | | | | | | | | ○ | ○ | ○ | ○ |
| ³⁾ Sweepen | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | |
| | Ⓡ | Ⓐ | ⓕ | Ⓡ | Ⓐ | ⓕ | Ⓢ | Ⓡ | Ⓐ | Ⓢ | Ⓢ ⁴⁾ |

Anwendungen

| | | | |
|---|-------|---|----------|
| Ⓡ | Innen | ⓕ | Fassade |
| Ⓐ | Außen | Ⓢ | Stahlbau |

1. gemäß DIN 50939
2. gemäß den GSB Güte- und Prüfbestimmungen. Diese Vorbehandlungs-variante 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 | Versprühung

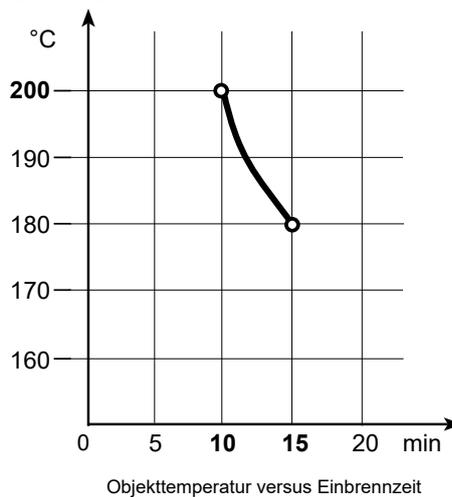
Korona, Tribo*

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

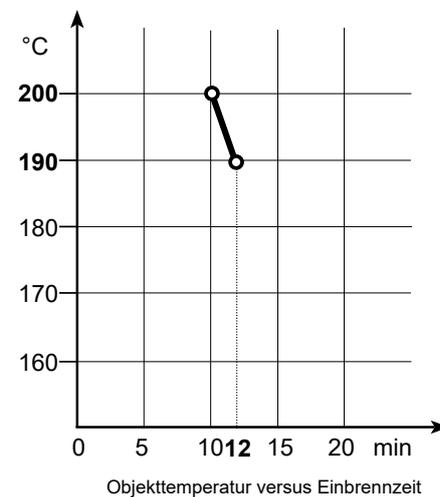
Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur)

TIGER Drylac® Serie 09 glatt glänzend



TIGER Drylac® Serie 09 Grobstruktur matt | glatt matt



Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten!

Verarbeitungshinweise für Grobstruktur matt und Hammerschlag

Abweichungen von den empfohlenen Verarbeitungsparametern (wie Schichtdicke und Einbrennbedingungen) sowie die Verwendung verschiedener Sprühanlagen, können zu unterschiedlichen Strukturbildungen führen. Grobstrukturpulverlacke reagieren sehr empfindlich auf anlagenbedingte Verunreinigungen, da diese vorwiegend an die Oberfläche aufschwimmen. Eine gründliche Reinigung der Anlage ist daher notwendig.

Um bei Hammerschlag-Pulverlacken einen optimalen Effekt zu erzielen, empfehlen wir eine Schichtdicke von 100-120 µm. Unterschiedliche Einbrennbedingungen sowie hohe Objektwandstärken führen zu verschiedenen Effektbildern. Da die Effektbildner in Pulverlacken anders aufschwimmen als in Nasslacken sind sie nur bedingt reproduzierbar. Um ein optimales Effektbild zu erreichen empfehlen wir eine Frischpulverzudosierung.

Hinweis

Mit Effekt- und Farbtonunterschieden zwischen einer Laborbemusterung und einer tatsächlichen Produktionsfertigung muss gerechnet werden.

Zweischichtaufbauten: Für die erste Schicht ist grundsätzlich nur die halbe Einbrenndauer laut entsprechendem Produktdatenblatt anzuwenden (angelieren), sofern nichts anderes angegeben ist. Die nachfolgende Überbeschichtung ist gemäß dem jeweiligen Produktdatenblatt einzubrennen (vollständige Aushärtung). Es sind aber die genauen Einbrennbedingungen (Einbrenndauer und -temperatur) je nach Anwendung und Kundenanlage individuell zu ermitteln. Die Zwischenschichthaftung ist laufend zu überprüfen!

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.

| Prüfung | Prüfstandard | Serie 09 glänzend | Serie 09 matt | Serie 09 Grobstruktur matt |
|---|--------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Schichtdicke | ISO 2360 | 60-80 µm | 60-80 µm | 90-120 µm |
| Reflektometerwert - 60° | ISO 2813 | 80-95 | 15-30 | n.m.* |
| Gitterschnitt 1 mm Schnittabstand | ISO 2409 | 0 | 0 | 0 |
| Dornbiegeversuch | ISO 1519 | < 5 mm | < 10 mm | < 30 mm |
| Tiefungsprüfung | ISO 1520 | > 5 mm | > 3 mm | > 2 mm |
| Eindruckhärte | ISO 2815 | > 90 | > 90 | n.m.* |
| Kugelschlagprüfung 20 Inch-pound | ASTM D 2794 | keine Risse bis zum Grundmaterial | leichte Risse | Risse bis zum Grundmaterial |
| Bleistifhärte | ASTM D 3260 | H | H | n.m.* |
| Bohr- und Fräsverhalten | | i.O. | i.O. | i.O. |
| Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 500 h | ISO 6270-1 | Unterwanderung am Querschnitt < 1 mm | Unterwanderung am Querschnitt < 1 mm | Unterwanderung am Querschnitt < 1 mm |
| Salzsprühnebelprüfung 500 h | ISO 9227 | Unterwanderung am Querschnitt < 1 mm | Unterwanderung am Querschnitt < 1 mm | Unterwanderung am Querschnitt < 1 mm |

*nicht messbar

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungshinweise (Datenblatt 1213) sind unbedingt einzuhalten. Die Datenblätter, technischen Merkblätter und Verarbeitungsrichtlinien in der jeweils aktuellsten 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 09