

Serie 59 Flip-Flop

WETTERFESTE EFFEKT-PULVERBESCHICHTUNG AUF POLYESTERBASIS,
FÜR KORONA-APPLIKATION.

Anwendungen

- Sportequipment
- Felgen

Holographische Effekt-Pulverlacke zeigen attraktive, ständig wechselnde Akzente – abhängig vom Blickwinkel und der Lichtquelle. Der irisierende Effektverlauf wird mit mehrfarbigen holographischen Pigmenten erreicht, die dank ihrer lichtbrechenden Metalloxidschicht einen hohen metameren Changier-Effekt besitzen, bei diffusem Licht hingegen reduziert sich der Farbflop erheblich. Eine zusätzliche, transparente Überbeschichtung sorgt für besondere Tiefe und ineinanderfließende Nuancen im Finish.

Außenanwendungen sind möglich, erfordern allerdings sorgfältige Verarbeitungs- und Anwendungskennntnisse. Bei Flip-Flop-Effekten kann es aufgrund der besonderen Eigenschaft der verwendeten Effekt-Pigmente, je nach Betrachtungswinkel und Lichteinfluss entstehen immer wieder neue Farbspiele und Effekte mit metallisch glänzenden Nuancen, nach der Montage durch z. B. Verzug oder nicht parallele Ausrichtung der Bauteile zu einem visuell sichtbaren Unterschied kommen. Zusätzlich ist auch auf die Aufhängrichtung während der Beschichtung zu achten. Diese muss immer gleich der Montagerichtung sein.

Beim Handling, Transport und der Montage der beschichteten Teile sind Handschuhe zu tragen, um Fingerabdrücke zu vermeiden!

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

- holographische Effekte
- sehr guter Verlauf
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- gute Lagerstabilität

Oberfläche

Oberfläche	Glanzgrad
glatt <i>glänzend</i>	visuell
glatt <i>seidenglänzend</i>	visuell
glatt <i>matt</i>	visuell

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		Verzinkter Stahl			Stahl*		
¹⁾ Chromatierung	○	○	○	○	○			
Vor-Anodisierung	○	○						
Chromfrei	○	○	○	○				
Eisenphosphatierung						○		
Zinkphosphatierung			○	○	○	○	○	○
Strahlen						○	○	○
²⁾ Sweepen			○	○	○			
	I	A	I	A	S	I	A	S

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

¹⁾ gemäß DIN EN 12487

²⁾ nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm

* Einige Produkte sind nicht für KTL oder Primer Anwendungen geeignet. Bitte kontaktieren Sie unser Vertriebsteam für genauere Informationen!

Verarbeitung | Versprühung

Standardprodukt: Korona und Tribo*

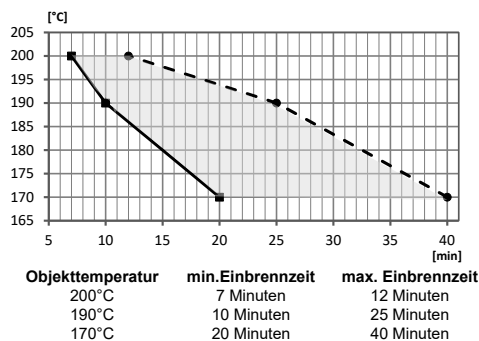
Sonderprodukt: nur Korona; Tribo* auf Anfrage

* 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.

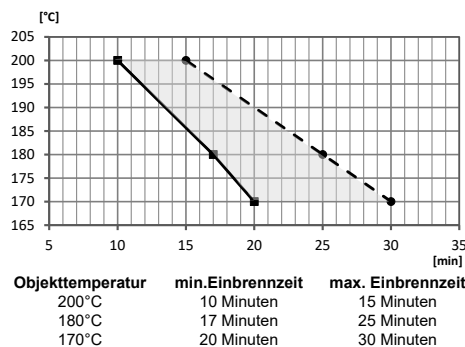
Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

glatt *glänzend* | glatt *seidenglänzend*



glatt *matt*



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 59 Flip-Flop glatt <i>glänzend</i> glatt <i>seidenglänzend</i> glatt <i>matt</i>
ISO 2360	Schichtdicke empfohlen	60-80 µm
ISO 2813	Reflektometerwert - 60°	visuell
ISO 2409	Gitterschnitt / Haftfestigkeit 1 mm Schnittabstand	0
ISO 1519	Dornbiegeversuch Rissbildung der Beschichtung	≤ 5 mm nicht zulässig
ISO 2815	Eindruckhärte	≥ 80
ISO 1520	Tiefungsprüfung Rissbildung der Beschichtung	≥ 5 mm nicht zulässig
ASTM D 2794	Kugelschlagprüfung Rissbildung der Beschichtung	20 inch/pound nicht zulässig
ISO 6270-1	Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 1000 h	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm
ISO 9227	Salzsprühnebelprüfung 1000 h	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm

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.

Die Hinweise zur Anwendung für Metallic-Kategorie A – D im Technischen Informationsblatt Nummer 44. sind zu beachten.

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