

HAMMERSCHLAG-PULVERLACKE

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

Dieses Merkblatt soll eine Hilfestellung bei der Beschichtung sein und den Anwender über Verarbeitungsparameter informieren, die einen wesentlichen Einfluss auf das erzielbare Beschichtungsergebnis haben. Bei TIGER Drylac® Hammerschlagpulverlacken können hinsichtlich Farbton und Glanzgrad keine instrumentalen Messergebnisse erzielt werden.

Schichtstärke

Um ein optimales Effektbild zu erzielen und das Durchschlagen bis zum Metallgrund zu verhindern, empfehlen wir eine Schichtstärke, die nicht unter 80-100 µm liegen sollte.

Einbrennbedingungen

Die Einbrennbedingungen sind den Serienmerkblättern zu entnehmen. Durch die Aufheizkurve wird die Effektgröße des Pulverlackes beeinflusst. Das heißt, dass bei einer flachen Aufheizkurve, also bei dickwandigen Objekten, der Hammerschlageffekt kleiner wird. Bei einer steilen Aufheizkurve, wie bei dünnwandigen Objekten, wird der Hammerschlageffekt größer.

Farbton

TIGER Drylac® Hammerschlagpulverlack ist im Vergleich zu Nasslack-Hammerschlag stumpfer, dunkler und im Lichtspielverhalten deutlich anders. Die Ursache liegt im unterschiedlichen Aufschwimmverhalten der Effektgeber. Bei speziellen Kundenfarbtonwünschen ist zu berücksichtigen, dass keine RAL-Farbtöne eingestellt werden können.

Verarbeitung

TIGER Drylac® Hammerschlagpulverlack kann ohne nennenswerte Probleme in Pulverrückgewinnungsanlagen verarbeitet werden. Um einen gleichmäßigen Farbton/Effekt zu erreichen, ist die Frischpulver-Zudosierung vom Beschichter festzulegen und gleichmäßig während der ganzen Fertigung einzuhalten, sollte aber 70% nicht unterschreiten. Mehrmaliger oder abschließlicher Einsatz von Rückgewinnungspulver ist nicht zulässig.

- keine kratzenden, abrasiven Mittel verwenden
- keine stark sauren oder alkalischen Reinigungs- und Netzmittel verwenden
- keine Reinigungsmittel unbekannter Zusammensetzung benutzen
- Die Reinigungsmittel dürfen maximal 25 °C aufweisen. Keine Dampfstrahlgeräte verwenden.
- Die Oberflächentemperatur der Fassadenelemente darf während der Reinigung ebenfalls 25 °C nicht übersteigen.
- Die maximale Einwirkzeit dieser Reinigungsmittel darf eine Stunde nicht überschreiten; nach wenigstens 24 Stunden kann - wenn nötig - der gesamte Reinigungsvorgang wiederholt werden.
- Unmittelbar nach jedem Reinigungsvorgang ist mit reinem, kaltem Wasser nachzuspülen.

Weitere Hinweise zur Wartung und Reinigung erhalten Sie unter anderem von:

- Aluminium-Zentrale Beratungs- und Informationsdienst in D-40003 Düsseldorf
- Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM) in D-90402 Nürnberg
- American Architectural Manufacturer's Association (AAMA) U.S.A., (AAMA 610-1979 Cleaning Procedures)

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 des Technischen Merkblattes. TIGER Coatings GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne schriftliche Benachrichtigung Änderungen des technischen Merkblattes vorzunehmen.

Dieses Technische Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden zu diesem Thema. Unsere Technischen Merkblätter sind in der jeweils letztgültigen Fassung jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufbar.

zertifiziert nach
EN ISO 9001 / 14001



TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistraße 36 | 4600 Wels | Austria
T +43 / (0)7242 / 400-0
F +43 / (0)7242 / 650 08
E powdercoatings@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com