

Instructies voor het verwerken

GEVELTOEPASSINGEN

SERIE 29 | GEVEL | FLORIDA, 1 JAAR
SERIE 18 | GEVEL | FLORIDA, 1 JAAR
SERIE 14 | GEVEL | FLORIDA, 1 JAAR
SERIE 67 | GEVEL | FLORIDA, 3 JAAR
SERIE 68 | GEVEL | FLORIDA, 3 JAAR
SERIE 58 | GEVEL | FLORIDA, 5 JAAR
SERIE 75 | GEVEL | FLORIDA, 10 JAAR

TOEPASSINGEN BINNENSHUIS

SERIE 09
SERIE 89 LAGE TEMPERATUUR
SERIE 69
SERIE 07

Algemene informatie

Neem onderstaande informatie in acht, uitgezonderd voor Serie 75. Deze Serie 75 is uitsluitend verwerkbaar als een enkele coatinglaag: Om de hier vereiste minimum-coatingdikte van 80 µm bij randen en hoeken te verkrijgen, is een tweelaags-applicatie vereist voor bouwwerken die nabij of buiten de kustlijn zijn gesitueerd en waar sprake is van een buitengewone blootstelling aan zout. Geleren (= ten dele, onvolledige uitharding) van de eerste grondlaag is bij een tweelaagsysteem essentieel voor een optimale hechting tussen de lagen. De gelering moet altijd het resultaat zijn van een smeltproces in plaats van een volledige uitharding van de grondlaag. Dit is in het bijzonder van belang bij delen die verschillende vormen en wanddikten hebben. Tot slot wordt een tweede coatinglaag aangebracht. Deze moet uitharden in overeenstemming met de moffelcondities, zoals vermeld in het productinformatieblad voor deze coatinglaag.

Laagdikte

Raadpleeg voor de minimumlaagdikte de actuele test- en kwaliteitvoorschriften, opgesteld door GSB International, door QUALICOAT of door andere kwaliteitborgende instellingen.
De standaard laagdikte van de laag moet 70 ... 80 µm bedragen. Om een goede dekking van heldere kleuren of fijnstructuren te verkrijgen is wellicht een grotere laagdikte vereist. Serie 68 dof mat: om voldoende mechanische eigenschappen te verzekeren mag de laagdikte niet groter zijn dan 100 µm. Applicateurs die producten coaten die onderworpen zijn aan de EU-richtlijn voor scheepsuitrusting moeten de maximale filmdikten van de respectieve EG type onderzoekcertificaten (Module B) in acht nemen, zoals vermeld op de homepage van TIGER. ([Downloads](#))

Incompatibiliteit van poederlakken

Onverenigbaarheden bij poederlakken kunnen zich op verschillende manieren manifesteren, bijvoorbeeld door een mat oppervlak, putvorming, slechte vloeï en soms door kratervorming.
De oorzaken van dergelijke problemen zijn toe te schrijven aan het gebruik van verschillende grondstoffen, zoals binders voor verschillende kwaliteiten poederlakken, producten van diverse fabrikanten en residu-

BUITEN TOEPASSINGEN

SERIE 16 | INDUSTRIEEL
SERIE 40 | INDUSTRIEEL
SERIE 44 | INDUSTRIEEL
SERIE 45 | INDUSTRIEEL
SERIE 48 | INDUSTRIEEL
SERIE 59 | INDUSTRIEEL

poeder in het coatingsysteem.

Grondstoffen beïnvloeden de eigenschappen van de poederlakken, zoals de reactiviteit ervan, de viscositeit tijdens de smeltfase, maar ook de oppervlaktenspanning. Deze factoren, evenals verschillende fabrikanten van de materialen, oefenen de meeste invloed uit op de verdraagzaamheid van de verschillende formules en zijn de oorzaak van onverenigbaarheid. Een uiterst kleine concentratie leidt in vele gevallen al tot deze ongewenste verschijnselen. De onverenigbaarheden, die het gevolg zijn van uiteenlopende kwaliteiten van producten of materialen, afkomstig van verschillende fabrikanten, vormen op zich geen gebreken. Ze zijn namelijk het gevolg van de verscheidene chemische samenstellingen en hoedanigheden.

Dit betekent dat het van essentieel belang is dat het coatingsysteem grondig wordt gereinigd en wel bij elke wisseling van product of fabrikant.

Kleurafwijking

Poederlakken worden geformuleerd en geproduceerd in overeenstemming met gedefinieerde kleurnormen, zoals RAL. Zelfs met de meest nauwkeurige werkwijze zijn verschillen qua kleuren en uitstraling in verschillende productieloten onvermijdelijk. Het resultaat van de coating moet op voorhand worden getest doorvergelijking met een referentiestaal van de poederlakfabrikant, maar is ook afhankelijk van het applicatiesysteem en de geselecteerde moffeltemperatuur en moffelduur (consistente procesparameters bij opeenvolgende werkopdrachten). Neem de door de producent gespecificeerde moffelcondities (minimum- resp. maximumtemperatuur van het substraat en de duurtijd van blootstelling) in acht. Afwijkingen qua kleur en glans kunnen voortkomen uit variaties in de moffelcondities. Voorbeelden daarvan zijn schommelingen in de circulatieluchttemperatuur of het tijdschema, afwijking van de substraattemperatuur en/of blootsteldingsduur zoals aanbevolen door de fabrikant ("te lang moffelen") bij onderbrekingen of stilstaande transportband, temperatuurschommelingen en/of wisselende werkstukvormen of schommelingen in substraattemperaturen met dunwandige en dikwandige werkstukken in de oven.

Onderwerp daarom het coatingsysteem aan een prestatietest alvorens de coating te gaan verwerken. Bepaal de door het systeem veroorzaakte variaties qua kleur en effect – vooral met betrekking tot het gehalte teruggewonnen poeder – aan de hand van de productietolerantiemonsters.

Breng – om systeemafhankelijke verschillen qua kleur en effect

zo klein mogelijk te houden – de volledige laag van een bepaalde werkopdracht aan (ook en vooral als het coatingproces uit deelwerkopdrachten bestaat) met hetzelfde systeem. Werk zo mogelijk zonder enige onderbreking en met consistente systeemparemeters (bijvoorbeeld hoogspanning, transportlucht, dosering, afstand tussen pistool en werkstuk etc.) en zo mogelijk met één productielot en een consistent gehalte teruggewonnen coatingpoeder. Houd bij het handmatig aanbrengen rekening met verschillen qua kleur en effect door ongelijkmatig opgebracht coatingpoeder. Borg een uniforme laagdikte: overmatige variaties veroorzaken verschillen qua kleur en effect evenals qua glans. De toleranties qua kleur en effect bij poedercoatings kunnen niet worden beoordeeld aan de hand van de actuele normen voor automotive coatings.

Een enkele laag versus twee lagen

Op producten, die bedoeld zijn voor tweelaag-applicaties met metallic uiterlijk, moet u een transparante vernislaag aanbrengen.

De duurzaamheid wordt fundamenteel bepaald door de toegepaste methode, dus ofwel een eenlaags-methode of een tweelaags-methode. De duurzaamheid van metallische poederdeklaagen hangt af van het product en moet met de fabrikant worden afgestemd. Let daarbij op bijzondere vereisten zoals slijt- en krasvastheid, manier van reinigen, kleurstabiliteit en chemische weerstand. **Raadpleeg de fabrikant alvorens enig tweelaagssysteem aan te brengen dat gekenmerkt wordt door (i) een grondlaag of een KTLcoat laag als basislaag en (ii) een poedercoating met metallic effect als toplaag.** In al die situaties adviseren wij standaard een toplaag aan te brengen met een dikte 100 µm.

Een doeltreffend, van de fabrikant te verkrijgen advies, vraagt om een gedetailleerde kennis van alle spanningen en stoffen die invloed kunnen hebben op de poedercoating. Denk daarbij aan bovenmatig chloorgehalte, vocht en zout in wellnesscentra in zwembaden evenals in omgevingen met een hoge bezoekersfrequenties zoals in openbare ruimten en in fabrieken. Dit omvat voegafsluitende middelen en andere hulpmaterialen zoals hulpmiddelen bij het beglazen, smeermiddelen, boor- en snijmeermiddelen etc. die in aanraking komen met de beklede oppervlakken. Deze moeten pH-neutraal zijn en vrij zijn van lakbeschadigende stoffen. Wij adviseren u een geschiktheidstest uit te voeren bij de coater alvorens te coaten.

Wellicht is een transparante toplaag nodig om invloeden op het te coaten oppervlak (metallisch deeltjes) te voorkomen waardoor afwijkingen qua kleur of uitstraling zouden kunnen optreden. Zie op de toepasselijke moffelparemeters als u een tweelaagssysteem toepast.

Tweelaagssystemen voor een dubbele deklaag

Een dergelijk systeem vergt slechts de helft van de aanbevolen moffelduur (geleerduur), zoals beschreven in het bijbehorende productinformatieblad voor de eerste deklaag, tenzij anderszins gespecificeerd. Laat de tweede coatinglaag uitharden, zoals beschreven in het productinformatieblad (volledige uitharding). Bepaal echter de exacte moffelcondities (uithardduur en -temperatuur) individueel aan de hand van de toepassing en van de productielijn waarin de coating wordt opgebracht. Inspecteer doorlopend op de onderlinge hechting van de deklaagen!

Vervolgbewerkingen, zoals buigen, verspanen, boren, snijden, stansen en afbramen, evenals overlakken en/of retoucheren van de coating

In geval van vervolgbeverkingen, zoals buigen, verspanen, boren, snijden, stansen of zetten moet de werkstukken die van een coating

zijn voorzien worden getest op geschiktheid aan de hand van originele machinedelen alvorens tot massaproductie over te gaan. De specifieke werking en conditie van de machine gereedschappen, legering, voorbehandeling, buigradius, (omgevinggebonden) buigcondities, temperatuur, wanddikte, laagdikte, uithardcondities, kleur, glans, opslagduur en andere factoren kunnen alle van invloed zijn op de hechting van de coating op het substraat. Vooral bij Serie 68 dof mat kan een te hoge laagdikte leiden tot een drastische vermindering van de mechanische eigenschappen. Microscopisch kleine scheurtjes in het oppervlak van de coatinglaag kunnen leiden tot corrosieschade.

Het overlakken of retoucheren van een coating voor architecturale toepassing is niet in overeenstemming met de richtlijnen inzake kwaliteit, zoals GSB en QUALICOAT hebben gepubliceerd.

Echter, bij het retoucheren of overlakken moet u letten op een goede hechting op het substraat, op gebrekkige coatingprocedures evenals op de eigenschappen van constructiedelen en -materialen.

Alvorens een coating opnieuw aan te brengen moet u eerst schuren en uiteraard het ontstane schuurstof verwijderen. Breng daarna de nieuwe coating aan in overeenstemming met desbetreffende productinformatieblad.

Laat coatings retoucheren door een speciaal bedrijf om te borgen dat de beoogde werking van de coating en de algemene visuele indruk zo goed mogelijk in de oorspronkelijke staat mogelijk worden hersteld. Test op voorhand het retoucheersysteem in alle situaties op een niet-zichtbaar gedeelte. Dit is de enige manier om de best mogelijke kleurafstemming en functionaliteit te garanderen en om de hechting op de oorspronkelijke coating onder natuurlijke omstandigheden te testen.

Merk op dat de optische, mechanische en chemische eigenschappen, UV- en weerbestendigheid van het bijwerksysteem wellicht niet in overeenstemming zijn met de eigenschappen van een coating van het type TIGER Drylac®. Daarom moet een geschiktheidstest voor de beoogde toepassing worden vastgesteld.

Aanspraken op garantie voor overlakte componenten of geretoucheerde coating, worden niet aanvaard.

Hechting van afdichtmiddelen, kleefmiddelen en schuim

Alvorens een afdichtmiddel of kleefmiddelen aan te brengen en voordat u gaat schuimen, moet u het betrokken oppervlak reinigen, bijvoorbeeld met IPA-alcohol. Testen op voorhand is van essentieel belang. Vraag de leveranciers om verwerkingsrichtlijnen en productaanbevelingen. Zelfs een korte toepassing van organische oplosmiddelen, zoals ververduuners of aceton, en alkalische, schurende of andere reinigingsmiddelen die de verf beschadigen, kan onherstelbare schade aan het coatingoppervlak veroorzaken die niet zichtbaar is voor het blote oog.

Verpakken, opslaan en assembleren van componenten, voorzien van een coating

Verpakken

Verifieer of de componenten, voorzien van een coating, niet worden verpakt alvorens ze volledig zijn afgekoeld. Zo voorkomt u thermische vlekken.

Geschikte verpakkingsmaterialen die vrij zijn van weekmakers, folies, etiketten, hulp- en transportmiddelen moeten allemaal op geschiktheid worden getest, b.v. eventuele ongewenste effecten zoals losraken, verandering in glans of kleur, lijm die aan het oppervlak blijft

kleven, enz., vóór gebruik en moeten correct worden gebruikt zodat ze indien nodig zonder problemen kunnen worden verwijderd (bijv. etiketten, plakband, enz.).

De beschermfolie moet binnen de verwerkingsduur worden verwerkt, zoals gespecificeerd door de leverancier van de folie. Folien verouderen immers en hun eigenschappen veranderen. Houd u aan de door de fabrikant van de folie gespecificeerde condities voor opslag en verwerking om ten minste het onderstaande te kunnen garanderen:

- het te beschermen oppervlak moet schoon en droog zijn, dus: vrij van vetten, oliën, oplosmiddelen en andere hulpstoffen;
- verwerk de beschermfolie (aanbrengen en verwijderen) binnen het geadviseerde temperatuurbereik;
- voor vervolgvormgeving of -bescherming moet de beschermfolie uniform worden aangebracht (bij voorkeur op een mechanische manier) zonder vouwen of luchtballen en zonder teveel rek in overeenstemming met de door de fabrikant opgestelde instructies;
- de beschermfolie moet van het te beschermen oppervlak worden verwijderd en wel ten laatste na drie maanden of in overeenstemming van de door de foliefabrikant opgestelde gebruiksbepalingen. Voor een langere gebruikperiode moet u opnieuw folie aanbrengen.

De invloed van vochttoename (bijvoorbeeld onder de verpakingsfolie) en warmte onder ongeschikte opslagcondities, in het bijzonder buiten, kan leiden tot de vorming van melkwitte plekken. Dit eventuele, af en toe optredende fysische proces kan vaak worden omgekeerd door te verwarmen (bijvoorbeeld door in een oven te temperen, of door gebruik te maken van een industriële hete luchtdroger) en kan worden verminderd of worden voorkomen door gebruik te maken van geperforeerde folie.

Opslag

Plaats verpakkingen, die op de grond of op een bouwplaats moeten worden opgeslagen, op houten dragers in een lichte helling. Bescherm de verpakkingen tegen zonlicht, vocht en vuil. Zorg voor voldoende ventilatie om corrosie te voorkomen. Open de folie bij de kop. Laat in folie verpakte artikelen ventileren. Beveilig artikelen in open verpakkingen om stormschade te voorkomen.

Assembleehulpmiddelen

Hefwerktuigen, kranen en hun ondersteuningsmiddelen moeten tijdens de montage worden gebruikt en gereinigd zonder schadelijke invloeden op het gecoate oppervlak, zoals overbelasting, stootbelasting, chemische invloeden of hitte. Het schoonmaakproces tijdens en na het assembleren mag niet leiden tot chemische schade (zoals: geen zuren - verbrossing), geen ontoelaatbare temperatuurbelastingen, oppervlakteschade of scheurtjes. Schuurmiddelen of polijstmiddelen kunnen schade aan de verf toebrengen (in het bijzonder aan matte poedercoating of aan coatings met een metallisch optisch effect). Gebruik ze niet en raadpleeg het schoonmaakadvies, opgenomen in document: "Cleaning recommendation for coated surfaces," nr. 1090. Bij hijstoepassingen met zuignap moet een zuignapmateriaal en vacuümstroom worden gekozen die kromtrekken, beschadiging of drukplekken op het gecoate oppervlak door de gebruikte zuignappen als gevolg van overmatig vacuüm en belasting op het oppervlak voorkomen.

Schoonmaken

Gevel

Een voorwaarde voor een goede onderhoud van een gecoate gevel is het regelmatig reinigen van de constructie... tenminste eenmaal per jaar of vaker als sprake is van minder gunstige milieuomstandigheden. Reinig daarbij in overeenstemming van de richtlijnen, opgesteld door de kwaliteitsvereniging voor het reinigen van metalen

gevels (Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM)). Laat de werkzaamheden uitvoeren door een lid van de gemeenschap GRM en laat gebruik maken van schoonmaakmiddelen en -stoffen, zoals de GRM die heeft goedgekeurd voor kwaliteitgevoerde gevelreiniging van gecoate oppervlakken conform RAL-GZ 632-1996. Voor de eerste reiniging en daarna telkens wanneer een ander reinigingsmiddel wordt gebruikt, moeten het reinigingsmiddel en de reinigingsmiddelen worden getest op een gebied van minimaal 2 m² in een gebied aan de zuidzijde dat niet is blootgesteld aan ervoor zorgen dat het geschikt is.

Gebruik geen agressieve middelen of schuurmiddelen. Gebruik een zacht, pluïsvrije poetsdoek. Vermijd bovenmatig wrijven. Gebruik geen stoomreinigers. Spoel – na te hebben gereinigd – onmiddellijk de oppervlakken met schoon koud water. Zelfs het kortstondig aanbrengen van een organisch oplosmiddel, zoals verfverduunners of aceton, en alkaline, zuur, slijpende of andere schoonmaakmiddelen die schade toebrengen aan de verf kunnen leiden tot onherstelbare beschadiging van het coating. Vaak is een dergelijke schade niet met het blote oog te zien.

Metallische effecten

Maak metallische coatings periodiek schoon. Doe dat onverwijld als die coatings vervuild raken. Oud, opgedroogd vuil laat zich enkel wegnemen door te schuren. De zo ontstane beschadigingen (krassen) brengen schade aan de coating toe. Raadpleeg de meest recente versie van ons informatieblad nr. 1090.

Fijnstructuureffecten

Gevelelementen, bekleed met een fijnstructuur coating, vereisen een bijzondere behandeling in aanvulling op de hierboven beschreven, schoonmaakadviezen. Reinig ruwe oppervlakken, die zich door hun hoedanigheden lastig laten reinigen, uitsluitend met schoon water. Voeg zo nodig een beetje neutraal of zwak alkalisch reinigingsmiddel toe.

Chemische weerstand

De vereiste chemische weerstand van een poeder coating hangt af van het product. Selecteer het te gebruiken poeder daarom tijdens de planfase in overleg met alle bij het contract betrokken partijen afhankelijk van de applicatie en van de bekende verontreinigende stoffen. Overeenstemming is met name belangrijk met betrekking tot het eisenprofiel en de testmethode, die conform EN ISO 2812-1 "Paints and varnishes. Determination of resistance to liquids" [Verven en vernissen - Bepaling van de weerstand tegen vloeistoffen]. Eveneens moeten testduur en blootstellingsduur evenals de concentratie van de verontreinigende stoffen worden bepaald.

Algemene informatie – metallisch effect

Onderdelen, die maar moeilijk van een coating kunnen worden voorzien, moeten een voorbehandeling ondergaan. Het nadien aanbrengen van een coating kan tot wolkvorming leiden. Moeten onderdelen aan beide zijden worden voorzien van een coating, breng dan op de meest in het zicht liggende zijde als laatste die deklaag aan. De positionering van gevelpanelen en -profielen – verticaal of horizontaal – moet worden gedefinieerd alvorens de coating aan te brengen. Die positionering mag tijdens het coaten en andere montagewerkzaamheden niet worden gewijzigd. Vermijd verschillende moffelcurves: onderdelen met zowel dunne wanden als dikke wanden mogen tijdens het coaten niet worden gemengd. Combineer geen kleuren van verschillende batches of verschillende fabrikanten voor hetzelfde object om verschillen qua kleur, glans en uitstraling te voorkomen. We adviseren u de applicatieparameters constant te houden gedurende het volledige coatingproces van een productiebatch en bij aanvang en tijdens het productieproces ten minste kleur, glans, effect en uitharding te testen. Belangrijke projecten, waarbij verscheidene coaters

betrokken zijn, kunnen te maken krijgen met verschillen qua kleur en effect, zelfs bij dezelfde fabrikant en dezelfde batches. De oorzaak ligt dan in uiteenlopende productieparameters tijdens het coatingproces. Dit vraagt op een gemeenschappelijke afspraak over tolerantie-monsters alvorens de coatingprocessen een aanvang neemt. Verschillen de materiaalspanning tussen substraat en deklaag kunnen leiden tot spanningsscheurtjes in de poedercoating, zeker in geval van niet-gepigmenteerde deklaag (zoals in transparante deklaag).

Coatingsystemen – Metallische effecten

Verschillende soorten pistool-, systeem- en spuitparameters zijn vaak de oorzaak van een inconsistent resultaat. Het is van belang uitsluitend nozzles te gebruiken die zijn aanbevolen voor metallische poedercoatings. Afhankelijk van het type item dat wordt gecoat, moeten vlakstraal- of geventileerde slagschijfnozzles met een constante poederwolk worden gebruikt. Inspecteer periodiek de aarding en de elektrostatische lading van de poederwolk. Periodiek procesbewaking omvat eveneens het tussentijds reinigen van de poederslangen en het verwijderen van afzettingen op spuitpistolen en in spuitcabines. De metallische coating mag uitsluitend uit gefluidiseerde vaten worden opgezogen. Omdat metallische coatings gevoelig zijn voor verschillende terugwinningverhoudingen, moet u het coaten van meet af aan uitvoeren met niet meer dan ca. 30% terugwinningspoeder (aanbrengen van een initiële coating zonder onderdelen).

Positioneer de poederpistolen nimmer te dicht bij een werkstuk als u poeder aanbrengt om streepvorming in de coating te voorkomen. De strepen, die in bepaalde gevallen in automatische poederlaklijnen ontstaan als gevolg van de sinusvormige heen-en-weer-gaande beweging, zijn in de regel niet onmiddellijk zichtbaar. Vaak ontdekt u ze pas onder een specifieke belichting of onder verschillende gezichtshoeken.

Terugwinning - Metallische effecten

Om een gelijkmatige kleur/effect te bereiken, moet de toevoeging van vers poeder worden gespecificeerd door de applicator en consequent worden nageleefd gedurende het hele proces, maar mag niet lager zijn dan 70%. Het teruggewonnen poeder mag uitsluitend continu en na te zijn gezeefd weer aan de poedercirculatie worden teruggevoerd. Meervoudig of exclusief gebruik van teruggewonnen poeder is niet toegestaan. Omdat niet alle metallische poedercoatings even stabiel zijn bij terugwinning, moet het aandeel verse poeder ook worden bepaald door kleur/effecttolerantie-monsters. Echter, het initieel toezien of de juiste kleur is essentieel. Wij adviseren de applicatie van metallic fijnstructuren effecten zonder terugwinning.

Elektrostatische lading – Metallische effecten

Handmatig of automatisch: elektrostatisch; tribostatisch, indien gespecificeerd. Slechts enkele metallic poedercoatings kunnen tribostatisch worden gespoten. De geschiktheid ervan moet vóór verwerking worden getest met het coatingsysteem. Door de verschil-

lende oplaadvermogens van poederlakken en metallische deeltjes worden niet alle metaaldeeltjes naar het te coaten item getransporteerd. Dat kan leiden tot verschillen qua kleur en effect. Wisselen van elektrostatisch laden naar tribostatisch laden en omgekeerd of gemengd toepassen van beide methoden om coatings op een item aan te brengen is niet toegestaan. Houd het coatingsysteem zeer schoon voor metallic poederlakken om sinteren te voorkomen. Sintering zou namelijk kunnen leiden tot kortsluitingen in het spuitpistool.

Aarding - Metallische effecten

Bij het toepassen van metallic poederlakken is van belang te borgen dat het poederspuitstelsel en het te coaten object goed zijn geaard. Dit draagt in belangrijke mate bij tot consistentie qua kleur en uitstraling.

Vrijwaring

Onze mondelinge en schriftelijke adviezen voor het gebruik van onze producten zijn gebaseerd op ervaring en onze beste mogelijk kennis in overeenstemming met de huidige technische normen. Deze worden gegeven om de koper of gebruiker te ondersteunen. Ze zijn niet bindend en vestigen geen juridisch contractuele relatie of aanvullende verplichtingen bovenop de koopovereenkomst. Ze ontslaan de koper niet van het verifiëren van de geschiktheid van onze producten voor de beoogde toepassing. Hiervoor is uitsluitend de koper verantwoordelijk. Wij garanderen dat onze producten vrij zijn van gebreken en defecten, in dezelfde mate als beschreven in onze algemene lever- en betalingsvoorwaarden.

We behouden ons het recht voor onze productinformatie regelmatig aan te passen in overeenstemming met de technische vooruitgang. Ga daarvoor naar het download gedeelte van www.tiger-coatings.com om te verifiëren of u beschikt over de meest recente versie van dit productinformatieblad. TIGER Coatings GmbH & Co. KG behoudt zich alle rechten voor dit productinformatieblad zonder schriftelijke aankondiging vooraf te wijzigen.

Dit productinformatieblad vervangt alle eerder gepubliceerde productinformatiebladen en kennisgevingen aan klanten voor wat betreft de inhoud en dient enkel als algemeen productoverzicht. Gelieve specifieke informatie aan te vragen voor producten die niet binnen onze standaard productenlijst vallen (meest recente versie).

Onze technische brochures en de Algemene Lever- en Betalingsvoorwaarden (waarvan de meest recente versie te allen tijde kan worden geraadpleegd worden via het download gedeelte van www.tiger-coatings.com) maakt integraal deel uit van dit productinformatieblad.

Gecertificeerd op basis van de norm
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistrasse 36 | AT-4600 Wels | Oostenrijk
T +43 / (0)7242 / 400-0
E powdercoatings@tiger-coatings.com
Internetadres: www.tiger-coatings.com