

Verarbeitungshinweise

FASSADENANWENDUNGEN

SERIE 29 | FASSADE | 1 JAHR FLORIDA
SERIE 18 | FASSADE | 1 JAHR FLORIDA
SERIE 14 | FASSADE | 1 JAHR FLORIDA
SERIE 67 | FASSADE | 3 JAHRE FLORIDA
SERIE 68 | FASSADE | 3 JAHRE FLORIDA
SERIE 58 | FASSADE | 5 JAHRE FLORIDA
SERIE 75 | FASSADE | 10 JAHRE FLORIDA

INNENANWENDUNGEN

SERIE 09
SERIE 89 NIEDERTEMPERATUR
SERIE 69
SERIE 07

Allgemeine Hinweise

Ausgenommen Serie 75, die nur als 1-Schicht-Variante zu verarbeiten sind, gilt wie folgt: bei Objekten im direkten Einflussbereich des Salznebels an der Meeresküste ist eine zweifache Beschichtung erforderlich, um die hier notwendige Mindestschichtdicke von 80 µm an den Kanten und Ecken zu erreichen. Bei der Verwendung eines Zweischichtsystems ist für eine optimale Zwischenhaftung ein Angelieren (= partielle, aber keine vollständige Aushärtung) der ersten Grundschrift unabdingbar. Dabei darf das Angelieren immer nur zu einem Aufschmelzen, nicht aber zu einem vollständigen Aushärten dieser Grundschrift führen – dies ist insbesondere bei unterschiedlicher Teilegeometrie und Wandstärke zu beachten! Anschließend wird eine zweite Deckschrift aufgetragen und gemäß den Einbrennbedingungen des Produktdatenblattes dieser Deckschrift vollständig ausgehärtet.

Schichtdicke

Für die Mindestschichtdicke gelten die aktuellen Prüf- und Gütebestimmungen von GSB International, der QUALICOAT oder anderen Gütegemeinschaften.

Die Regelschichtdicke sollte 70 – 80 µm betragen, aus Deckkraftgründen können insbesondere bei Buntfarbtönen und Feinstruktur-Effekten auch höhere Schichtdicken notwendig sein. Serie 68 stumpfmatt: Um eine ausreichende Mechanik zu gewährleisten darf die applizierte Schichtdicke 100 µm nicht überschreiten.

Für Verarbeiter, welche Produkte beschichten, die der Schiffsausrüstungsrichtlinie der EU unterliegen, sind die, auf der TIGER Homepage (📄 Downloads) in den jeweiligen EG-Baumusterprüfbescheinigungen (Modul B), aufgeführten max. Schichtstärken zu beachten.

AUSSENANWENDUNGEN

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

Inkompatibilitäten von Pulverlacken

Inkompatibilitäten bei Pulverlacken zeigen sich auf unterschiedliche Art und Weise, z.B. durch Mattierung der Oberfläche, Nadelstiche, Verlaufsstörungen und fallweise auch durch Krater-Dellenbildung.

Die Ursachen solcher Unverträglichkeiten können in der Verwendung unterschiedlicher Rohstoffe z.B. Bindemittelsysteme für die jeweiligen Pulverlack-Qualitäten Produkte unterschiedlicher Material-Hersteller und Reststäuben in der Beschichtungsanlage begründet sein.

Diese Rohstoffe beeinflussen die Eigenschaften des Pulverlacks wie dessen Reaktivität, Viskosität in der Schmelzphase und auch Oberflächenspannung. Diese Faktoren, neben den unterschiedlichen Material-Herstellern, sind die wichtigsten Einflussgrößen, die die Kompatibilität der unterschiedlichen Rezepturen bestimmen und etwaige Unverträglichkeiten begründen. Oft reichen hier schon geringste Konzentrationen aus, die diese unerwünschten Effekte hervorrufen. Diese durch die unterschiedlichen Produktqualitäten oder Material-Hersteller begründeten Unverträglichkeiten stellen keinen Mangel dar, sondern sind das Ergebnis der verschiedenen eigenschaftsbegründeten chemischen Zusammensetzungen.

Daher ist eine gründliche Anlagenreinigung bei jedem Produkt- und Herstellerwechsel unabdingbar.

Farbtonabweichung

Pulverbeschichtungen werden nach definierten Farbstandards, z.B. RAL rezeptiert und hergestellt. Trotz sorgfältigster Arbeitsweise sind Farbton- bzw. Effektunterschiede verschiedener Chargen nicht vermeidbar. Das erzielbare Beschichtungsergebnis, das in einem Vorversuch durch Vergleich mit dem Referenzmuster des Pulverlackherstellers zu überprüfen ist, hängt aber auch von der Beschichtungsanlage und der gewählten Einbrenntemperatur und -dauer ab (konstante Prozess-Parameter bei Anschlussaufträgen). Die Einbrennbedingungen des Herstellers (min./max. Objekttemperatur und Haltezeit) sind einzuhalten. Veränderte Ein-

brennbedingungen, wie z. B. Änderungen der Umluft-Temperatur oder des Zeitdiagramms, Ausweitung der durch den Hersteller empfohlenen Objekttemperatur und/oder -zeit („Überbrennen“) bei Pausen oder Förderstillstand, Temperatursprünge bzw. unterschiedliche Teile-Geometrien oder variierende Objekttemperaturen bei dick- und dünnwandigen Teilen im Ofen können zu Farbton- und Glanzabweichungen führen. Vor der Verarbeitung ist daher eine Eignungsprüfung auf der Beschichtungsanlage durchzuführen. Die durch die Anlage bedingten Farbton-Effektunterschiede insbesondere mit Hinblick auf den Anteil an Rückgewinnungspulver – sind durch die Anfertigung von Grenzmustern zu bestimmen.

Um die anlagenbedingten Farbton-/Effekt-Unterschiede möglichst gering zu halten, muss die gesamte Beschichtung einer bestimmten Kommission (auch und insbesondere wenn diese aus Teilaufträgen besteht) auf der gleichen Anlage, möglichst ohne Unterbrechung, bei konstanten Anlagenparametern (z.B. Hochspannung, Förderluft, Dosierung, Distanz Pistole zu Werkstück, etc.), möglichst unter Verwendung einer Charge und bei konstantem Rückgewinnungsanteil durchgeführt werden. Bei Handbeschichtungen ist, wegen ungleichmäßigem Pulverauftrag mit Farbton- bzw. Effektschwankungen zu rechnen. Auf gleichmäßige Schichtdicke ist zu achten: zu große Differenzen verursachen Farbton-/Effekt- und Glanzgrad-Unterschiede. Die Beurteilung von Farb- und Effekttoleranzen nach bestehenden Normen für Automobillackierungen ist für Pulverbeschichtungen nicht geeignet.

Einschicht versus Zweischicht

Als Zweischicht-Metallic-Effekt ausgewiesene Produkte müssen mit Farblos überbeschichtet werden.

Grundsätzlich wird die Beständigkeit von der Verarbeitung – Einschicht- oder Zweischichtverfahren – bestimmt. Die Beständigkeit von Metallic-Pulverlacken ist produktabhängig und mit dem Hersteller abzuklären, wobei auf spezielle Anforderungen wie z.B. Abrieb und Kratzfestigkeit, Art der Reinigung, Farbtonstabilität und chemische Beständigkeit hinzuweisen ist. **Bitte kontaktieren Sie den Hersteller vor jeder 2-Schicht-Applikation, die einen (i) Primer oder einen KTL-Aufbau als Grundierschicht und (ii) eine Metallic-Effekt-Beschichtung als Top-Coat involviert.** Unabhängig davon empfehlen wir in diesen Fällen eine Regelschichtdicke von 100 µm für die Deckbeschichtung.

Eine effektive Beratung durch den Hersteller bedingt genaueste Kenntnis aller Belastungen und Stoffe, denen die Pulverbeschichtung im Einsatz, z.B. übermäßige Chlor-, Feuchte- und Salzbelastung im Wellness- und Poolbereich sowie Bereichen mit erhöhten Besuchsfrequenzen z.B. öffentlicher Raum und Montage ausgesetzt wird. Dazu zählen feinststäubige Rausen und sonstige Hilfsstoffe wie Einglasklappen, Gleit-, Bohr- und Schneidmittel, etc., die in Kontakt mit beschichteten Oberflächen treten, die ph-neutral und frei von lackschädigenden Substanzen sein müssen. Sie müssen vorab beim Verarbeiter einer Eignungsprüfung unterzogen werden.

Im Bedarfsfall kann daher eine farblose Überbeschichtung notwendig werden, um Einflüsse, die zu einer Farbton- bzw. Effektschiebung führen können, von der Lackoberfläche (Metallic-Teilchen) fernzuhalten. Bei der Anwendung von 2-Schicht-Systemen sind die dafür gültigen Einbrennbedingungen zu beachten.

Zweischichtaufbauten im Sinne einer Doppelbeschichtung

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!

Nachträgliche mechanische Bearbeitung, wie z. B. Biegen, Fräsen, Bohren, Schneiden, Stanzen, Kanten sowie Überbeschichten und/oder Ausbessern

Wenn eine nachträgliche Verformung durch z. B. Biegen, Fräsen, Bohren, Schneiden, Stanzen, Kanten der beschichteten Werkstücke stattfindet, muss die Eignung vor der Serienproduktion auf Originalteilen überprüft werden, da die spezifische Funktionsweise und der Zustand der Bearbeitungsmaschine bzw. -werkzeuge, Legierung, Vorbehandlung, Biegeradius, Biege-(umgebungs-)bedingungen, Temperatur, Wandstärke, Schichtdicke, Einbrennbedingungen, Farbton, Glanzgrad, Lagerzeit, etc. die Haftung der Beschichtung zum Untergrund beeinflussen kann. Insbesondere bei Serie 68 stumpfmatt können überhöhte Schichtdicken zu einer drastischen Reduktion der mechanischen Eigenschaften führen. Mikrorisse in der Pulverlackoberfläche können zu Korrosionsschäden führen.

Nachträgliches Überbeschichten und/oder Ausbessern von Fassadenanwendungen sind gemäß der Gütegemeinschaften GSB und QUALICOAT nicht regelkonform.

Sollten dennoch Korrekturen oder Überbeschichtungen stattfinden, so ist insbesondere auf eine entsprechende Haftung zum Untergrund bzw. zur Fehlbeschichtung, sowie auf konstruktive Bauteil- und Materialbeschaffenheiten zu achten.

Bei einer Überbeschichtung ist insbesondere das Anschleifen und eine Reinigung, zur Entfernung des Schleifstaubs unabdingbar. Die Neubeschichtung hat dann gemäß den Angaben des jeweiligen Produktdatenblattes zu erfolgen.

Um die Funktionalität der Beschichtung und den optischen Gesamteindruck möglichst ursprungsnahe wieder herzustellen, müssen alle Ausbesserungsarbeiten von einem Fachunternehmen durchgeführt werden. In jedem Fall müssen vorab an einer Nicht-Sichtfläche Versuche mit dem jeweiligen Ausbesserungssystem vorgenommen werden – nur so kann die bestmögliche Farbabstimmung und Funktionalität erzielt und einwandfreie Haftung zur Originalbeschichtung in natura überprüft werden. Bitte beachten Sie, dass die optischen, mechanischen und chemischen Eigenschaften sowie UV- und Witterungsbeständigkeiten der Ausbesserungssysteme möglicherweise nicht den Eigenschaften der TIGER Drylac® Pulverbeschichtung entsprechen. Daher ist eine Eignungsprüfung für den gewünschten Einsatzzweck in Eigenverantwortung durchzuführen.

Gewährleistungsansprüche für überbeschichtete und/oder ausgebesserte Bauteile sind und bleiben ausgeschlossen.

Haftung von Dicht- und Klebmassen sowie von Schäumen

Vor dem Aufbringen einer Dicht- oder Klebmasse sowie vor dem Schäumen ist die Oberfläche entsprechend, z. B. mit IPA-Alkohol zu reinigen. Vorversuche sind unabdingbar. Verarbeitungsrichtlinien und Produktempfehlungen sind von den entsprechenden Lieferanten einzuholen. Eine auch nur kurzfristige Verwendung von organischen Lösemitteln, wie z.B. Nitroverdünnung oder Aceton, sowie von alkalischen, abrasiven oder sonst lackschädigenden Reinigungsmitteln resultiert in einer irreversiblen, mit freiem Auge nicht ersichtlichen Schädigung der Lackoberfläche!

Verpackung und Lagerung sowie Montage beschichteter Bauteile

Verpackung

Es ist darauf zu achten, dass die beschichteten Bauteile erst nach vollständiger Abkühlung verpackt werden um thermisch bedingte Markierungen zu vermeiden.

Geeignete, weichmacherfreie Verpackungsmaterialien sowie Folien und Etiketten, Hilfs- und Transportmittel, sind auf deren Eignung, etwaig auftretende unerwünschte Wechselwirkungen wie Ablösung, Glanz- und Farbveränderung, Verbleib von Kleberesten auf der Oberfläche, etc. durch Vorversuche zu überprüfen und sachgemäß zu verwenden, so dass sie sich zum gegebenen Zeitpunkt wieder problemlos entfernen lassen (z. B. Etiketten, Klebebänder, etc.).

Die Verarbeitung der Schutzfolie muss innerhalb des vom Folien-Lieferanten benannten Verarbeitungszeitraumes erfolgen, da Folien altern und sich Eigenschaften verändern. Die Lager- und Verarbeitungsbedingungen des Folien-Herstellers sind zu beachten, zumindest muss,

- die zu schützende Oberfläche sauber und trocken, d.h. frei von Fetten, Ölen, Lösungsmitteln und anderen Hilfsstoffen sein;
- die Verarbeitung der Schutzfolie (Aufbringen und Entfernen) soll im empfohlenen Temperaturbereich erfolgen;
- für die nachfolgende Verarbeitung bzw. Schutzwirkung muss die Schutzfolie falten- und blasenfrei ohne Überdehnung gemäß Folien-Herstellerangabe gleichförmig (vorzugsweise maschinell) aufgebracht werden;
- Die Schutzfolie ist spätestens nach 3 Monaten bzw. nach Nutzungsangabe des Folien-Lieferanten von der zu schützenden Oberfläche zu entfernen, bei längerer Nutzung ist ggf. eine Neufolierung notwendig.

Insbesondere bei ungünstigen Lagerbedingungen, speziell im Freien, kann das Zusammenwirken von Wasserstau (z. B. unter Verpackungsfolien) und Hitze zu milchig-weißen Flecken führen. Dieser möglicherweise vereinzelt auftretende physikalische Vorgang ist oftmals durch Wärmeeinwirkung (z. B. Nachtempern im Ofen, Industrieföhn) reversibel bzw. kann durch die Verwendung von gelochten Folien reduziert oder verhindert werden.

Lagerung

Bei baustellenseitiger Lagerung von Paketen auf dem Boden, müssen diese auf ausgerichteten Lagerhölzern in Längsrichtung mit leichter Schräglage positioniert werden. Pakete vor Sonneneinstrahlung, Nässe und Verschmutzung schützen. Zur Vermeidung von Kondenswasser für ausreichende Belüftung sorgen. Bei folienverpackten Paketen zur Belüftung Folie an den Kopfseiten öffnen. Elemente in geöffneten Paketen gegen Sturmeinwirkung sichern.

Montagehilfen

Die Verwendung und Reinigung von Hebegeäten und Lastenheber für den Montageeinsatz und deren Tragemittel sind frei von schädlichen Einflüssen auf die beschichtete Oberfläche wie z.B. Überbelastung, Stoßbelastung, chemische Einflüsse oder Hitze zu bewerkstelligen; das Reinigungsverfahren während und nach der Montage darf keine chemischen Schädigungen (z.B. keine Säure – Versprödung), keine unzulässigen Temperaturbelastungen, Oberflächenschäden oder Risse hervorrufen. Abrasive Reiniger oder Poliermittel sind lackschädigend (insbesondere bei Metallic-Effekt und matten Pulverbeschichtungen) und dürfen nicht verwendet werden; die „Reinigungsempfehlung für beschichtete Oberflächen“, Nr. 1090 ist zu beachten. Bei Saugnapf-Hubanwendungen ist ein Saugnapf-Material und ein Vakuumfluss zu wählen der ein Verziehen oder Beschädigen der oder das Entstehen von Abdruckstellen auf der beschichteten Oberfläche durch die verwendeten Saugnapfe aufgrund eines übermäßigen Vakuums und Belastung der Oberfläche verhindert.

Reinigung

Fassade

Voraussetzung für eine ordnungsgemäße Pflege des beschichteten Bauwerks ist, dass das Bauwerk regelmäßig in aufeinander folgenden Intervallen mindestens einmal jährlich, bei stärkerer Umweltbelastung auch öfter, nach den Richtlinien der Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM), ausgeführt durch ein Mitglied der GRM unter Verwendung von durch die GRM für die gütegesicherte Fassadenreinigung von beschichteten Oberflächen zugelassenen Reinigungs- und Reinigungshilfsmittel nach RAL-GZ 632-1996 – vor jeder Erstreinigung und vor jedem Wechsel zu einem anderen Reinigungs- und Reinigungshilfsmittel während der laufenden Reinigungsintervalle sind diese zusätzlich auf einer mindestens 2 m² großen, südseitig gelagerten Versuchsfläche an nicht exponierter Stelle auf ihre Eignung zu prüfen - gereinigt wird. Keine kratzenden, abrasiven Mittel verwenden. Nur weiche, nicht-fasernde Tücher zur Reinigung benutzen. Starkes Reiben ist zu unterlassen. Keine Dampfstrahlgeräte verwenden. Unmittelbar nach jedem Reinigungsvorgang ist mit reinem, kaltem Wasser nachzuspülen. Eine auch nur kurzfristige Verwendung von organischen Lösemitteln, wie z.B. Nitroverdünnung oder Aceton, von alkalischen und sauren, sowie abrasiven oder sonst lackschädigenden Reinigungsmitteln resultiert in einer irreversiblen, mit freiem Auge nicht ersichtlichen Schädigung der Lackoberfläche!

Metallic-Effekte

Die Reinigung von Metallic-Beschichtungen muss regelmäßig und sofort nach einer Verschmutzung erfolgen. Eintrocknete, alte Verschmutzungen sind nur abrasiv, also unter Verletzung (Verkratung) von der Beschichtung zu entfernen. Bitte beachten Sie daher unser Merkblatt Nr. 1090 in der letztgültigen Fassung.

Feinstruktur-Effekte

Für mit Feinstruktureffekt-Pulverbeschichtungen beschichtete Fassadenelemente gelten neben diesen Reinigungsempfehlungen besondere, auf die Rauheit der Oberfläche, die ihrer Natur nach erschwert zu reinigen ist, abzielende Empfehlungen: nur reines Wasser, gegebenenfalls mit geringen Zusätzen neutraler oder schwach alkalischer Waschmittel verwenden.

Chemikalienresistenz

Die erforderliche chemische Resistenz einer Pulverbeschichtung ist u.a. produktabhängig und muss daher je Anwendungsfall und in Kenntnis aller Belastungen am besten schon während der Projektierungsphase zwischen den Vertragspartnern vereinbart werden. Einvernehmen ist insbesondere über das Anforderungsprofil, sowie über die Prüfmethode herzustellen, die in Anlehnung nach EN ISO 2812-1 „Lack- und Anstrichstoffe. Bestimmung der Beständigkeit gegen Flüssigkeiten“ erfolgen kann. Darüber hinaus sollten Prüf- und Einwirkdauer sowie Konzentration der Belastungsmedien festgelegt werden.

Allgemeine Hinweise – Metallic-Effekte

Schwierig zu beschichtende Teile sollten vorbeschichtet werden. Ein nachträgliches Überbeschichten kann zu Wolkenbildung führen. Bei beidseitig zu beschichtenden Teilen sollte die Hauptansichtseite zuletzt beschichtet werden. Die Positionierung von Fassadenblechen und -profilen ist vor der Beschichtung festzulegen – senkrecht oder waagrecht – und darf während des Beschichtens und bei der anschließenden Montage (!) nicht mehr verändert werden. Unterschiedliche Aufheizgeschwindigkeiten sind zu vermeiden: dünn- und dickwandige Teile dürfen nicht miteinander vermengt der

Beschichtung zugeführt werden. Zur Vermeidung von Farb-, Glanz- und Effektunterschieden sollten am gleichen Objekt nicht Farbtöne aus unterschiedlichen Chargen verwendet oder von verschiedenen Herstellern kombiniert werden. Es wird empfohlen, während der gesamten Beschichtung eines Fertigungsloses die Anlagenbedingungen konstant zu halten und sowohl eine Eingangs- als auch eine produktionsbegleitende Prüfung, die zumindest Farbton, Glanz, Effekt und Einbrennbedingungen umfasst, durchzuführen. Im Rahmen von Großprojekten, die durch mehrere Beschichter abgewickelt werden, sind selbst bei hersteller- und chargengleichen Produkttypen aufgrund der unterschiedlichen Verarbeitungs- und Anlagenparameter Farbton- und Effektunterschiede möglich, sodass vor der Beschichtung entsprechende Grenzmuster gegen- und wechselseitig zu vereinbaren sind. Unterschiedliche Materialspannungen zwischen Untergrund und Beschichtung können bei nicht pigmentierten Beschichtungen (z.B. farblos) zu Spannungsrissen in der Pulverlack-schicht führen.

Beschichtungsanlagen – Metallic-Effekte

Unterschiedliche Pistolentypen, Anlagen- und Sprühparameter sind oft für ein unterschiedliches Ergebnis verantwortlich. Es ist daher darauf zu achten, dass nur mit Pistolenmundstücken gearbeitet wird, die für Metallicpulverlacke empfohlen werden. Je nach Art des zu beschichtenden Objektes sollten Flachstrahl- bzw. belüftete Prallteller eingesetzt und mit gleichmäßiger Pulverwolke gearbeitet werden. Die Erdung und die Aufladung der Pulverwolke sind regelmäßig zu kontrollieren. In die regelmäßige Prozessüberwachung fallen auch die Zwischenreinigung der Pulverschläuche und das Entfernen von Ablagerungen auf Pistolensprühkegeln und in Kabinen. Die Metallic-Beschichtung sollte ausschließlich aus fluidisierten Behältern erfolgen. Da Metallic-Beschichtungen sensibler auf unterschiedlichen Rückgewinnungsanteil reagieren, sollte die Beschichtung schon von Anfang an mit nicht mehr als ca. 30% Rückgewinnungspulver (anfängliches Beschichten ohne Teile) erfolgen.

Die Pulverpistolen sollten während der gesamten Applikation hindurch nie zu nahe am Werkstück positioniert sein, um "Streifenbildungen" zu vermeiden. Diese "Streifenbildungen", wie sie sich u.a. bei Automatanlagen durch die Hubbewegung im Sinus-Verlauf ergeben, sind meist nicht sofort erkennbar und zeigen sich oftmals erst bei entsprechenden Lichtverhältnissen bzw. bei verschiedenen Betrachtungswinkel.

Rückgewinnung – Metallic-Effekte

Um einen gleichmäßigen Farbton/Effekt zu erreichen, ist die Frischpulver-Zudosierung vom Verarbeiter festzulegen und gleichmäßig während der ganzen Fertigung einzuhalten, sollte aber 70 % nicht unterschreiten. Dabei sollte das Rückgewinnungspulver nur kontinuierlich und gesiebt wieder dem Pulverkreislauf zugeführt werden. Mehrmaliger oder ausschließlicher Einsatz von Rückgewinnungspulver ist nicht zulässig. Da nicht alle Metallic-Pulverlacke gleich rückgewinnungsstabil sind, ist der Frischpulver-Anteil zusätzlich über Farbton-/ Effekt-Grenzmuster festzulegen. Die Ausgangskontrolle auf Farbtontreue ist dennoch unabdingbar. Es wird empfohlen Feinstruktur-Metallic-Effekte ohne Rückgewinnung zu fahren!

zertifiziert nach
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



Aufladung – Metallic-Effekte

Manuell oder automatisch: elektrostatisch; tribostatisch, falls angegeben. Grundsätzlich sind nur wenige Metallic-Pulverlacke tribostatisch versprühbar. Die entsprechende Eignung muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Wegen der unterschiedlichen Aufladefähigkeit von Pulverlack und Metallicteilchen werden nicht alle Metallicpartikel zum Beschichtungsobjekt transportiert, auch daraus kann eine Verschiebung des Farbtönen/ Effektes resultieren. Der Wechsel von elektrostatischer zu tribostatischer Aufladung und vice versa bzw. die Mischung beider Applikationsarten für die Beschichtung eines Objekts ist nicht zulässig. Bei Metallic-Pulverlacken ist auf besondere Reinheit der Anlage zu achten, um Ansinterungen und dadurch ausgelöste Kurzschlüsse im Pistolenbereich zu vermeiden.

Erdung – Metallic-Effekte

Bei der Anwendung von Metallic-Pulverlacken ist darauf zu achten, dass die Pulversprühanlage und das Beschichtungsobjekt ausreichend geerdet sind. Diese Maßnahme trägt wesentlich zur Konstanz der Farbton-/Effekt-Bildung bei.

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.

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