

Serie 07

PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE INNENANWENDUNG BASIS EPOXID-POLYESTER - SONDERSERIE

Anwendungen

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

Produktdetails

Verpackung	In Originalkartons zu 20 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

- gute mechanische Eigenschaften
- gute Lagerstabilität

Oberfläche | Farbtöne

- glatt - glänzend
- glatt - seidenglänzend
- glatt - matt

Kundenfarbtöne bei Großabnahmemengen

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				○	○	○	○			
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Anwendungen ● Innen ● F Fassade
 ● A Außen ● S Stahlbau

- gemäß DIN 50939
- gemäß den GSB Güte- und Prüfbestimmungen. Diese Vorbehandlungs-variante ist durch eine Eignungsprüfung mittels Kochtest und nachfolgendem Gitterschnitt und Klebebandabriss zu prüfen.
- nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm
- für den 2-Schichtaufbau TIGER Shield

Verarbeitung | Versprühung

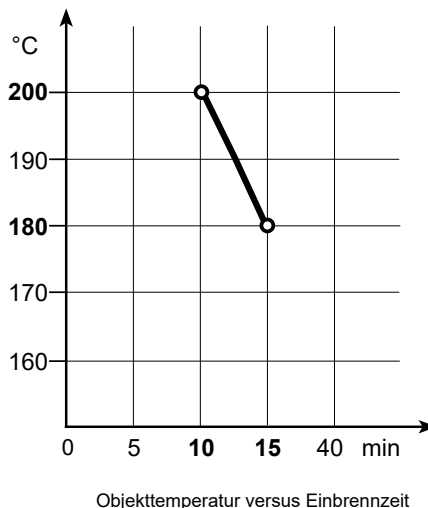
Korona, Tribo* auf Anfrage

*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.

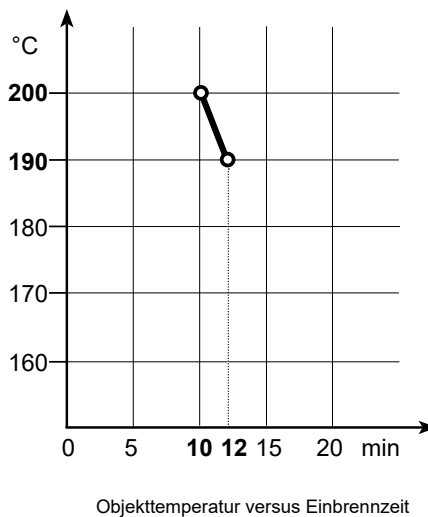
Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur)

TIGER Drylac® Serie 07 glatt glänzend | glatt seidenglänzend



TIGER Drylac® Serie 07 glatt matt



Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten!

Serie 07

Hinweis

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

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 07 glatt glänzend	Serie 07 glatt seidenglänzend	Serie 07 glatt matt
Schichtdicke	ISO 2360	60-80 µm	60-80 µm	60-80 µm
Reflektometerwert - 60°	ISO 2813	80-95	55-65	15-30
Gitterschnitt 1 mm Schnittabstand	ISO 2409	0	0	0
Dornbiegeversuch	ISO 1519	≤ 10 mm	≤ 10 mm	≤ 15 mm
Tiefungsprüfung	ISO 1520	≥ 3 mm	≥ 3 mm	≥ 2,5 mm
Eindruckhärte	ISO 2815	≥ 90	≥ 90	≥ 90
Kugelschlagprüfung 20 Inch-pounded	ASTM D 2794	leichte Risse bis zum Grundmaterial	leichte Risse bis zum Grundmaterial	leichte Risse bis zum Grundmaterial
Bleistifhärte	ASTM D 3363	H.	H.	H.
Bohr- und Fräsverhalten		i.O.	i.O.	i.O.
Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 240 h	ISO 6270-1	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm
Salzsprühnebelprüfung 240 h	ISO 9227	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm

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 07