

# Serie 207

PULVERBESCHICHTUNG FÜR SCHIENENFAHRZEUGE AUF HYBRID (EP / PE) BASIS  
ZULASSUNG GEMÄSS DBS 918 340 (DEUTSCHE BAHN STANDARD)  
FÜR DEN DEKORATIVEN INNENBEREICH

## Anwendungen

- Schienenfahrzeuge
- Dekorativer Bereich nach DBS 918 340
  - Innenanwendung auf Aluminium  
Produktqualifikation Nr. 1
  - Innenanwendung auf Stahl  
Produktqualifikation Nr. 8
- Deckenplatten
- Verkleidungselemente
- Sitzgestelle

## Produktdetails

- Verpackung** In Originalkartons zu 20 kg
- Dichte (ISO 8130-2)** 1,2–1,7 g/cm<sup>3</sup> je nach Farbton
- Theoretische Ergiebigkeit** Bei 60 µm Schichtdicke: 9,8–13,8 m<sup>2</sup>/kg je nach Dichte (siehe Merkblatt Nr. 1072 in der letztgültigen Fassung)
- Lagerfähigkeit** Zu verwenden bis: siehe Datum auf Produktetikette (12 Monate); 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.

## Oberfläche

Oberfläche	Glanzgrad*
glatt <i>glänzend</i>	80 – 95
glatt <i>seidenglänzend</i>	50 – 75
glatt <i>matt</i>	20 – 35
Feinstruktur <i>matt</i>	–

\* Reflektometerwert ISO 2823 / 60° Messgeometrie (gilt nicht für Metallic-Effektbeschichtungen). Der messtechnisch ermittelte Reflektometerwert kann bei Effektbeschichtungen von den Angaben im Merkblatt abweichen. Die Anfertigung von Grenzmustern wird dringend empfohlen.

## Eigenschaften

- Reinigungsmittelbeständig nach DBS 918 340
- Beständigkeit gegen Graffiti-Entfernungsmittel nach DBS 918 340 für den dekorativen Innenbereich
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- gute Lagerstabilität

## Vorbehandlung (Alternativen)

Nachstehende Übersichts-Matrix zeigt die gängigen Methoden in Abhängigkeit verschiedener Untergründe. Beachten Sie bei Ihrer Auswahl unbedingt die Eignung der jeweiligen Pulverlack-Serie für eine gewünschte Anwendung entsprechend unseren Angaben in diesem Datenblatt.

	Alu- minium	Stahl
Entfettung	○	○
<sup>1)</sup> Chromatierung	○	
<sup>2)</sup> Anodisierung	○	
<sup>2)</sup> Chromfrei	○	
Eisenphosphatierung		○
Zinkphosphatierung		○
Strahlen		○

Anwendung: I = Innen

1. gemäß EN 12487
2. gemäß den GSB Güte- und Prüfbestimmungen.

## Verarbeitung

Corona, Modifikation für Triboverarbeitung\* auf Anfrage möglich.

### Hinweis Triboverarbeitung

\* Die entsprechende Eignung auf Tribo Versprühbarkeit muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Beachten Sie zusätzlich unsere Metallic-Merkblätter in der letztgültigen Fassung.

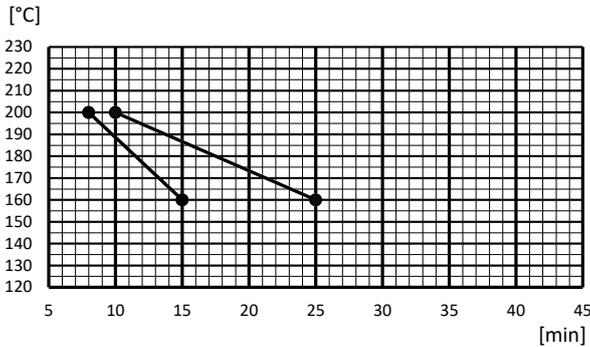
### Hinweis für Feinstrukturen

Entsprechende Eignungsprüfung hinsichtlich Haftung ist bei Verwendung von Klebstoffen und Siebdrucke vorzunehmen

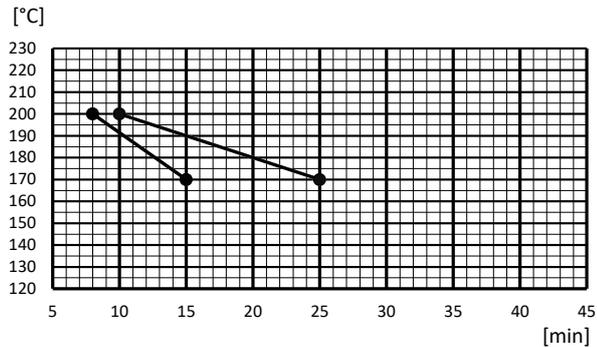
## Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

glatt *glänzend* | glatt *seidenglänzend* | Feinstruktur *matt*



glatt *matt*



Objekttemperatur  
160°C  
200°C

min. Einbrennzeit  
15 Minuten  
8 Minuten

max. Einbrennzeit  
25 Minuten  
10 Minuten

Objekttemperatur  
170°C  
200°C

min. Einbrennzeit  
15 Minuten  
8 Minuten

max. Einbrennzeit  
25 Minuten  
10 Minuten

Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten.

## Prüfergebnisse

Unter Laborbedingungen getestet auf 0,8 mm starken, chromfrei vorbehandelten Aluminiumblechen (EN AW-5005 | Nabutan 310) und zinkphosphatierten Stahlblechen (DC01 | Gardobond 26S/6800/OC). Ausgehärtet nach den entsprechenden Einbrennbedingungen. Diese Ergebnisse können von der tatsächlichen Produktperformance aufgrund produktspezifischer Parameter wie Glanzgrad, Farbton, Effekt, Oberfläche und konkreter Verarbeitungs- und Verwendungseinflüsse abweichen.

Prüfstandard	Prüfung	Serie 207 Glatt	Serie 207 Feinstruktur
ISO 2360	<b>Schichtdicke empfohlen</b>	60-80 µm	70-90 µm
ISO 2409	<b>Gitterschnitt / Haftfestigkeit</b> 1 mm Schnittabstand	0	
ISO 1519	<b>Dornbiegeversuch</b> Rissbildung der Beschichtung	≤ 12 mm Nicht zulässig	
ISO 1520	<b>Tiefungsprüfung</b> Rissbildung der Beschichtung	≥ 3 mm Zulässig, aber keine Ablösung vom Substrat	
ISO 6272-1	<b>Direkte Kugelschlagprüfung auf die Beschichtung</b> Leichte Rissbildung der Beschichtung	25 cm/1 kg Zulässig, aber keine Ablösung vom Substrat	
ISO 9227	<b>Korrosionsbeständigkeit – Essigsaurer Salzsprühtest</b> Aluminium AASS 500h	Unterwanderung am Ritz ≤ 1 mm	
	<b>Korrosionsbeständigkeit – Neutraler Salzsprühtest</b> Stahl NSS 500h	Unterwanderung am Ritz ≤ 1 mm	
ISO 6270-2 (CH)	<b>Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 500 h</b>	Keine Blasen / Rostgrad Bildung	
EN 45545-2	<b>Brandschutz in Schienenfahrzeugen</b> Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten	<u>Hazard Level:</u> HL 1 / HL 2 / HL 3 <u>Anforderungssätze:</u> R1, R2, R3, R7, R8 und R17	

Serie 207

## Hinweis

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

## 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](http://www.tiger-coatings.com) zum Download bereit.**

## Chemikalienresistenz

Die erforderliche chemische Resistenz einer Pulverbeschichtung ist u. a. produktabhängig und muss daher je Anwendungsfall und in Kenntnis aller Belastungen am besten schon vor 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 „Beschichtungsstoffe - Bestimmen der Beständigkeit gegen Flüssigkeiten“ erfolgen kann. Darüber hinaus sollten Prüf- und Einwirkungsdauer sowie Konzentration der Belastungsmedien festgelegt werden.

## 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](http://www.tiger-coatings.com) im Download Bereich abrufen können. TIGER Coatings GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne schriftliche Benachrichtigung Änderungen des Produkt-Datenblattes vorzunehmen.

**Dieses Produkt-Datenblatt 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 Produkt-Datenblatt anzufordern. Unsere Technischen Merkblätter und die allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen, die Sie in der jeweils letztgültigen Fassung jederzeit unter [www.tiger-coatings.com](http://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](mailto:powdercoatings@tiger-coatings.com)  
W [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com)

Serie 207