

Serie 29 Fassadenanwendung

PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE FASSADENANWENDUNG UND STAHLBAU
BASIS: POLYESTER

Anwendungen

- Metallfassaden und -profile
- Türen, Tore, Fenster, Zäune
- Wintergärten
- Stahlkonstruktionen

Produktdetails

Verpackung In Originalkartons zu 20 kg, sowie in Minipacks zu 2,5 kg

Dichte (ISO 8130-2) 1,2–1,7 g/cm³ je nach Farbton

Theoretische Ergiebigkeit bei 60 µm Schichtdicke: 9,8–13,8 m²/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

- hohe Wetterbeständigkeit
- sehr guter Verlauf
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- gute Lagerstabilität
- Chargenkonstanz RAL-Farben nach VdL-Richtlinie 10

Oberfläche

Oberfläche	Glanzgrad
glatt <i>glänzend</i>	80 – 95*
glatt <i>seidenglänzend</i>	65 – 75*
glatt <i>matt</i>	20 – 35*
Feinstruktur <i>matt</i>	3 – 18*
Grobstruktur <i>glänzend</i>	–

* Reflektometerwert ISO 2813/60° 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.

Vorbehandlungen

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

	Alu-minium			Verzinkter Stahl			Stahl		
¹⁾²⁾ Chromatierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○
²⁾ Vor-Anodisierung			○						
²⁾ Chromfrei			○	○	○				
Eisenphosphatierung							○		
Zinkphosphatierung				○	○	○	○	○	○
Strahlen							○	○	○
³⁾ Sweepen				○	○	○	○		
	I	A	F	I	A	F	S	I	A S ⁴

Anwendungen: I = Innen; A = Außen; F = Fassade; S = Stahlbau

- gemäß DIN EN 12487
- gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen.
- nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm
- für den 2-Schichtaufbau TIGER Shield

Verarbeitung | Versprühung

Standardprodukt: Korona und Tribo*

Sonderprodukt: nur 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.

Materialzulassungen für Unifarben und Metallic Effekte*

Gütezeichen für die Stückbeschichtung von Bauteilen

Oberfläche	GSB Florida 1	QUALICOAT Klasse 1	AAMA 2603
glatt <i>glänzend</i>	107m	P-0909	✓
glatt <i>seidenglänzend</i>	107q	P-0266	✓
glatt <i>matt</i>	107i	P-0267	✓
Feinstruktur <i>matt</i>	174b	P-0630	✓
Grobstruktur <i>glänzend</i>	–	–	–

* Ausnahmen vorbehalten

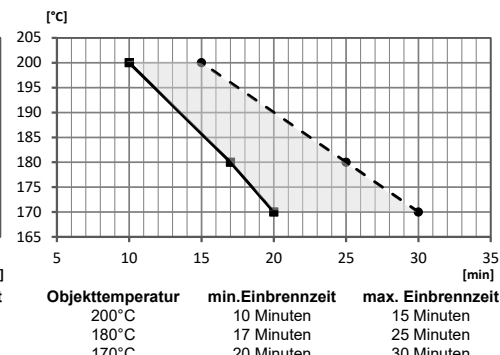
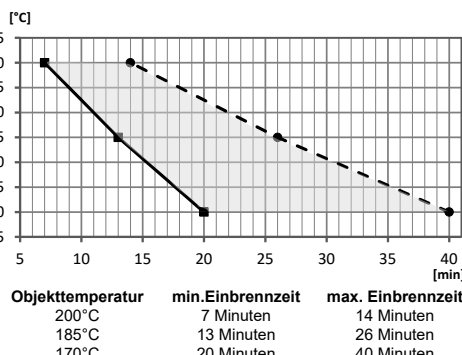
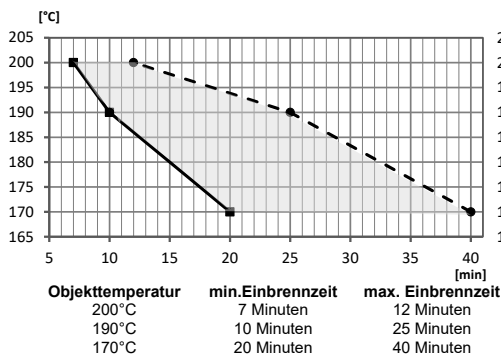
Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

glatt *glänzend* | Grobstruktur *glänzend*

glatt *seidenglänzend*

glatt *matt* | Feinstruktur *matt*



Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten!

Prüfergebnisse

Getestet auf einem 0,7 mm starken, vorbehandelten 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.

Prüfstandard	Prüfung	Serie 29 glatt <i>glänzend</i> glatt <i>matt</i> glatt <i>seidenglänzend</i>	Serie 29 Feinstruktur <i>matt</i>	Serie 29 Grobstruktur <i>glänzend</i>
ISO 2360	Schichtdicke empfohlen	60-80 µm	70-90 µm	90-120 µm
ISO 2813	Reflektometerwert - 60°	gl. 80-95 sgl. 65-75 matt 20-35	3 – 18	visuell <i>glänzend</i>
ISO 2409	Gitterschnitt / Haftfestigkeit 1 mm Schnittabstand	0	0	0
ISO 1519	Dornbiegeversuch Rissbildung der Beschichtung	≤ 5 mm nicht zulässig	≤ 5 mm nicht zulässig	≤ 10 mm nicht zulässig
ISO 2815	Eindruckhärte	≥ 80	nicht messbar	nicht messbar
ISO 1520	Tiefungsprüfung Rissbildung der Beschichtung	≥ 5 mm nicht zulässig	≥ 5 mm nicht zulässig	≥ 5 mm nicht zulässig
ASTM D 2794	Kugelschlagprüfung Rissbildung der Beschichtung	20 inch/pound nicht zulässig	20 inch/pound nicht zulässig	20 inch/pound zulässig
ISO 6270-1	Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 1000 h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm
ISO 9227	Salzsprühnebelprüfung 1000 h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm
In Anlehnung an EN ISO 16474-3	Kurzbewitterung UV-B (313 nm) 300 Stunden *	Restglanz ≥ 50 %	Restglanz ≥ 50 %	Restglanz ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	Schnellbewitterungstest Xenonbogenstrahlung 1000 Stunden **	Restglanz ≥ 50 %	Restglanz ≥ 50 %	Restglanz ≥ 50 %
EN ISO 2810	Freibewitterung in Florida 12 Monate	Restglanz ≥ 50 %	Restglanz ≥ 50 %	Restglanz ≥ 50 %

* gemäß GSB AL 631 Vorschriften (www.gsb-international.de) ** gemäß QUALICOAT Vorschriften (www.qualicoat.net)

Serie 29

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungshinweise (Datenblatt 1213) sind unbedingt einzuhalten. Die Datenblätter, technischen Merkblätter und Verarbeitungsrichtlinien in der jeweils aktuellen 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 29