

Serie 59 NEON Farben

PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE INNEN- UND KURZFRISTIGE AUSSENANWENDUNG. BESCHICHTETE OBJEKTE MÜSSEN IN INNENRÄUMEN GELAGERT WERDEN, WENN SIE NICHT BENUTZT WERDEN; 2- BZW. 3-SCHICHT-SYSTEM, FARBLOSE ÜBERBESCHICHTUNG ERFORDERLICH

BASIS: OBWOHL POLYESTER, SEHR LIMITIERTE UV-/ UND WETTERBESTÄNDIGKEIT EINIGE PRODUKTE BRAUCHEN AUCH EINE WEISSE BASE-COAT*

Anwendungen

- Sportartikel
- Fahrräder
- Ladenbau (innen)

Eigenschaften

- hohe Leuchtkraft
- guter Verlauf
- gute Lagerstabilität

Produktdetails

| | |
|----------------------------------|--|
| Verpackung | In Originalkartons zu 20 kg, sowie in Minipacks zu 2,5 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.)

Oberfläche | Farbtöne

Die verfügbaren Farbtöne entnehmen Sie unserer aktuellen Farbmappe - bitte kontaktieren Sie hierzu Ihren zuständigen TIGER Betreuer

Hinweise

Ausschließlich als 2-Schicht-Anwendung (= Neon-Grundschrift mit Deckschicht [beispielsweise], farblos 16/00059 stumpfmatt oder 40/00003 glänzend); empfohlene Mindestschichtdicke für Neon-Grundschrift: 70–90 µm, farblose Deckschicht: 60–80 µm.

Bei einem 2-Schicht-System empfehlen wir grundsätzlich ein Angelieren (= Anschmelzen des Base-Coats, sofern nicht anders angegeben ist, ohne vollständige Aushärtung, unterschiedliche Teilegeometrien und Wandstärken sind zu beachten). Beim Angelieren handelt es sich um das Erreichen der notwendigen Objekttemperatur und damit einer beabsichtigten Untervernetzung, die durch die anschließende Deckbeschichtung bei vollständiger Aushärtung eine verbesserte Zwischenschicht-Haftung gewährleistet sowie Zeit und Kosten einspart. Die nachfolgende Überbeschichtung ist gemäß dem jeweiligen Produktdatenblatt einzubrennen (vollständige Aushärtung).

Aufkleber: die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck ist in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Beachten Sie die z.T. erhebliche Farbveränderung der Base-Coat durch die Überbeschichtung. Durch den erhöhten Schichtaufbau reduzieren sich die mechanischen Eigenschaften (Bohren, Fräsen, Schneiden). Durch das Farblos-Top-Coat verbessert sich die Beständigkeit geringfügig, jedoch ist das System dennoch nicht UV- und wetterbeständig.. Es ist mit größeren Farb- und Effektschwankungen zwischen den Produktionschargen zu rechnen, die durch eine 2-Schicht-Anwendung auch noch vergrößert werden können [bzw. einer 3-Schicht-Anwendung bei Neon Rot 59/30928].

Beachten Sie bitte das Produktdatenblatt Nr. 1066 und das Prozessdatenblatt Nr. 1213 in der jeweils letzten Fassung.

NEON Rot als 3-Schicht-Anwendung:

NEON Rot** 59/30928 mit Grundschrift** 59/11590 Weiß zusätzlich mit Deckschicht** 40/00003 klar glänzend 16/00019A3 klar matt.

*Um dem abgebildeten Effekt zu erreichen, ist eine weiße Grundierschicht 59/11590 notwendig (nur für eine Innenanwendung). Die Verwendung einer davon abweichenden Grundierschicht, führt zu einem anderen Farb- und Effekteindruck. Wird keine Grundierschicht appliziert, bleibt der Untergrund sichtbar (Lasur-Effekt). Für Außenanwendungen verwenden Sie bitte immer eine farblose TIGER-Drylac®-Deckschicht.

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 | | | Stahl | | verzinkter Stahl | | |
|---|----------------|---|---|-------|-----------------|---------------------|---|---|
| ¹⁾ + ²⁾ Chromatierung | ○ | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ |
| ²⁾ Voranodisierung | ○ | ○ | ○ | | | | | |
| ²⁾ Chromfrei | ○ | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ |
| Eisenphosphatierung | | | | ○ | | | | |
| Zinkphosphatierung | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Strahlen | | | | ○ | ○ | | | |
| ³⁾ Sweepen | | | | | | ○ | ○ | ○ |
| Entfetten | ○ | | | ○ | | ○ | | |
| | I | A | F | I | ⁴⁾ A | I | A | F |

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

- gemäß DIN 12487
- gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen.
- nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm
- für den 2-Schichtaufbau TIGER Serie 270 / 271 / 272 / 273

Einbrennbedingungen 2-Schicht-Aufbau

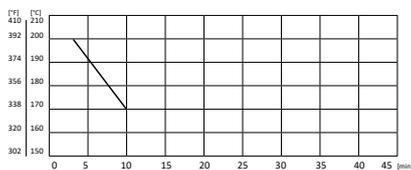
(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

Bei einem 2-Schicht-System empfehlen wir grundsätzlich ein Angelier (= Anschmelzen des Base-Coats, sofern nicht anders angegeben ist, ohne vollständige Aushärtung, unterschiedliche Teilegeometrien und Wandstärken sind zu beachten). Beim Angelier handelt es sich um das Erreichen der notwendigen Objekttemperatur und damit einer beabsichtigten Untervernetzung, die durch die anschließende Deckbeschichtung bei vollständiger Aushärtung eine verbesserte Zwischenschicht-Haftung gewährleistet sowie Zeit und Kosten einspart. Die nachfolgende Überbeschichtung ist gemäß dem jeweiligen Produktdatenblatt einzubrennen (vollständige Aushärtung)

Bei der Vorgelierung und Aushärtung der Pulverbeschichtung in direkt beheizten Gasöfen kann es zu einer Verringerung der Haftung zwischen Base- und Top-Coat kommen. Es sind aber die genauen Einbrennbedingungen (Einbrenndauer- und -temperatur) je nach Anwendung und Kundenanlage individuell zu ermitteln. Die Zwischenhaftung ist laufend zu überprüfen!

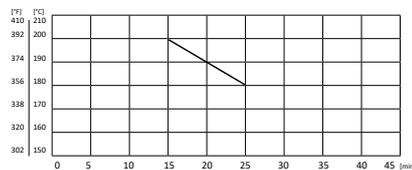
Direkt beheizte Gasöfen können sich zusätzlich negativ auf die Zwischenschicht-Haftung auswirken.

Base-Coat NEON (Angelier-Variante)



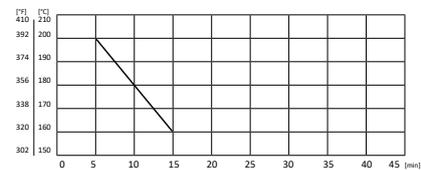
| | |
|-------------------------|--------------------------|
| Objekttemperatur | min. Einbrennzeit |
| 170°C 338 °F | 10 Minuten |
| 200°C 392 °F | 3 Minuten |

Top-Coat Farblos stumpfmatt 16/00059



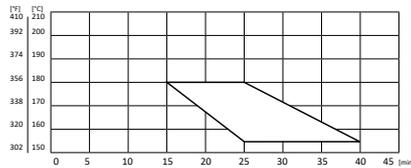
| | |
|-------------------------|--------------------------|
| Objekttemperatur | min. Einbrennzeit |
| 180°C 356 °F | 25 Minuten |
| 200°C 392 °F | 15 Minuten |

Top-Coat Farblos glänzend 40/00003



| | |
|-------------------------|--------------------------|
| Objekttemperatur | min. Einbrennzeit |
| 160°C 356 °F | 15 Minuten |
| 200°C 392 °F | 5 Minuten |

Top-Coat Farblos matt 16/00019A3



| | | |
|------------------------------|------------------------------|---------------------|
| min. Objekttemperatur | max. Objekttemperatur | Einbrennzeit |
| 155°C 311 °F | 155°C 311 °F | 40 Minuten |
| 180°C 356 °F | 180°C 356 °F | 25 Minuten |
| 180°C 356 °F | | 15 Minuten |

Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten! Verwenden Sie für einen Farbton immer dieselben Einbrennwerte, da unterschiedliche Einbrennzeiten bzw. -temperaturen zu Farbtonunterschieden führen können. Darüberhinaus ist auf gleichmäßige Schichtdicke zu achten.

Prüfergebnisse

Getestet auf einem 0,7 mm starken, chromatierten Aluminiumblech aufgrund von unter Laborbedingungen durchgeführten Prüfungen bei voller Einbrenndauer. Diese Ergebnisse können von der tatsächlichen Produktperformance aufgrund produktspezifischer Parameter wie Glanzgrad, Farbton, Effekt, Oberfläche und konkreter Verarbeitungs- und Verwendungseinflüsse abweichen.

| Prüfstandard | Prüfung | Serie 59 Base-Coat Neon |
|--------------|--|---|
| ISO 2360 | Schichtdicke empfohlen | 70-90 µm |
| ISO 2409 | Gitterschnitt / Haftfestigkeit 1 mm Schnittabstand | 0 |
| ISO 1519 | Dornbiegeversuch Rissbildung der Beschichtung | ≤ 10 mm |
| ISO 1520 | Tiefungsprüfung Rissbildung der Beschichtung | ≥ 3 mm zulässig |
| ASTM D 2794 | Kugelschlagprüfung Rissbildung der Beschichtung | 20 inch/pound zulässig |
| ISO 6270-1 | Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 500 h | Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm |
| ISO 9227 | Salzsprühnebelprüfung 500 h | Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm |

Bei der Verwendung als 2-Schicht-System ist mit einer Abnahme der mechanischen Werte durch die Erhöhung der Schichtdicke zu rechnen. Aufgrund der reduzierten mechanischen Eigenschaften muss die Verwendbarkeit in Eigenverantwortung für den jeweiligen Einsatzzweck überprüft werden. Unterschiedliche Materialspannungen zwischen Untergrund versus Beschichtung können bei nicht pigmentierten Beschichtungen (z.B. farblos) zu Spannungsrissen in der Pulverlackschicht führen. Fugendichtmassen und sonstige Hilfsstoffe wie Einglashilfen, Gleit-, Bohr-, und Schneidmittel etc. die in Kontakt mit beschichteten Oberflächen treten, müssen pH neutral und frei von lackschädigenden Substanzen sein. Sie müssen vorab beim Verarbeiter einer Eignungsprüfung unterzogen werden.

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 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 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