

Série 68 vysoce odolný

PRÁŠKOVÝ LAK VYSOCE ODOLNÝ PROTI POVĚTRNOSTNÍM VLIVŮM PRO
ARCHITEKTONICKÉ VYUŽITÍ NA
BÁZI: POLYESTERU

Typické využití

- Kovové fasády a profily
- Dveře, vrata, okna, ploty
- Zimní zahrady
- Ocelové konstrukce

Údaje o výrobku

Standardní balení V originálních zásobnících o hmotnosti 20 kg
i v mini-balení o hmotnosti 2,5 kg

Specifická hmotnost 1,2-1,6 g/cm³ podle odstínu
(ISO 8130-2)

Teoretická krycí schopnost při síle vrstvy 60 µm: 10,4 -13,8 m²/kg v
závislosti na specifické hmotnosti (viz také
tech. informace č. 1072 - v aktuálním znění)

Podmínky skladování Spotřebujte do: viz datum vytištěné na
etiketě; skladujte za suchých podmínek
při teplotě do 25 °C, zamezte přímému a
dlouhodobému vystavení teple

(Při výrobě zakázek na základě tzv. rámcových objednávek nebo skladov-
ných dohod, které se ze své podstaty skladují po delší dobu, se skladova-
telnost počítá od data výroby.)

Vlastnosti

- vynikající odolnost proti povětrnostním vlivům
- dobré aplikační vlastnosti
- dobrá skladovatelnost
- Kozistentnost šarží RAL barev dle směrnice VdL č. 10
- Varianta produktů TIGER Motivo pro termální sublimaci
dřevěných a kamenných optických povrchů
- Produktová řada „3D“ jednovrstvý práškový lak kovového
efektu, opticky blízký tekutým barvám

Povrch úprava

Povrch úprava	Lesk
hladká lesklá	80 – 95*
hladká pololesklá	63 – 77*
hladká matná	20 – 35*
hladká hluboký mat	2 – 19*
jemná struktura matná	3 – 18*

* Úroveň lesku dle ISO 2813/úhel 60° (neplatí pro práškové laky s meta-
lickým efektem). Naměřená úroveň lesku efekto-
vých práškových laků se
může lišit od informací poskytnutých v tomto technickém popisu. Důrazně
se doporučuje vytvoření tolerančních vzorků)

Předúpravy povrchů

Následující tabulka odráží běžné metody předúprav s ohledem na
různé podklady a využití. Při výběru příslušného typu předúpravy
dbejte vhodnosti typu práškového laku pro požadované použití
dle pokynů tohoto Technického popisu.

	Hliník	Oceľ	Pozinkovaná ocel
1) 2) Chromátování	o o o		o o o
2) Předanodizace	o o o		
2) Bezchromátová předúprava	o o o		o o o
Železité fosfátování		o	
Zinečnaté fosfátování		o o	o o o
Třyskání		o o	
3) Jemné otryskání			o o o
Odmaštění	o	o	o
	I A F	I A ⁴⁾	I A F

Použití: I = Interiér, A = Exteriér F = Fasáda

Vysvětlivky

- 1) podle DIN EN 12487
- 2) podle GSB a QCT materiálové - zkušební podmínky
- 3) jen pro výrobky se zinkovým povlakem > 45µm
- 4) pro 2-vrstvý systém TIGER Série 270 / 271 / 272 / 273

Použití | Zpracování

Standardní produkt: Elektrostatika Tribo *

Speciální produkt: pouze Elektrostatika; Tribo * na požádání

* Před vlastním zpracováním je třeba na nátěrovém systému vyzkoušet
odpovídající vhodnost pro nástřik Tribo. Vezměte prosím na vědomí tech-
nické listy metalických efektů v jejich aktuálním znění.

Schválení barev a metalických efektů dle GSB a Qualicoat*

Štítky kvality pro lak na kusech stavebních komponent

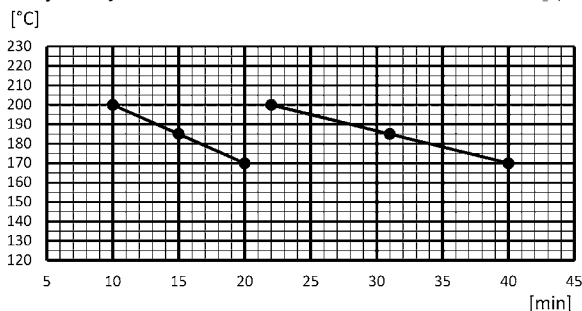
Povrch úprava	GSB Florida 3	QUALICOAT třída 2
hladký lesklý	–	P-0912
hladký pololesklý	174e	P-1081
hladký matná	174k	P-0834
hladký hluboký mat		P-1547
jemná struktura matná	174m	P-1317

* převažují výjimky

Parametry vytvrzování

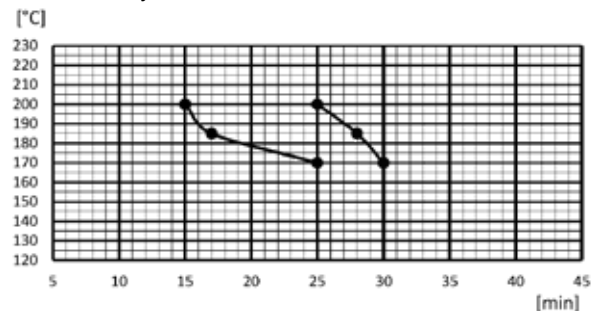
(Teplota objektu ve vztahu k době vytvrzování)

hladký *matný*



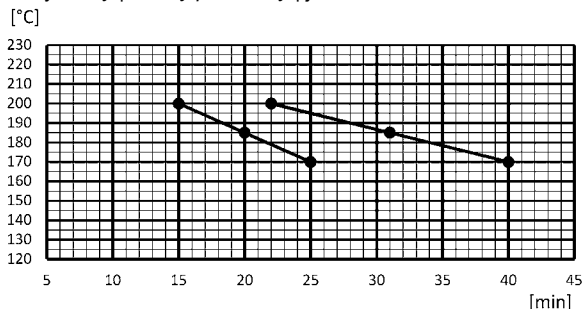
T	t min	t max
170 °C	20 min	40 min
185 °C	15 min	31 min
200 °C	10 min	22 min

hladká *hluboký mat*



T	t min	t max
170 °C	25 min	30 min
185 °C	17 min	28 min
200 °C	15 min	25 min

hladký *lesklý* | hladký *pololesklý* | jemná struktura *matná*



T	t min	t max
170 °C	25 min	40 min
185 °C	20 min	31 min
200 °C	15 min	22 min

Je nutné dodržovat křivky vypalování!

Výsledky zkoušek

Zkoušeno za laboratorních podmínek na chromatovaném hliníkovém zkušební panelu, který je 0,7 mm tlustý. Skutečné chování produktu se může lišit vlivem specifických vlastností produktů, jako je lesk, barva, efekt a povrch úprava, tak jako vlivem okolního prostředí v souvislosti s aplikací.

zkušební metoda	zkouška	Série 68 hladký <i>lesklý</i> hladký <i>pololesklý</i> hladký <i>matná</i> hladká <i>hluboký mat</i>	Série 68 jemná struktura <i>matná</i>
ISO 2360	doporučená síla vrstvy	60-80 µm	70-90 µm
ISO 2813	lesklý - 60°	<i>lesk.</i> 80-95 <i>pololesk.</i> 63-77 <i>matná</i> 20-35	vizuální <i>matná</i>
ISO 2409	mřížková zkouška/přilnavost vzdálenost řezu 1 mm	0	0
ISO 1519	zkouška ohybu na trnu praskání laku odtržení lepicí pásky	≤ 5 mm povoleno lak se neodloupává	≤ 5 mm povoleno lak se neodloupává
ISO 2815	tvrdost vtlačení	≥ 80	neměřitelné

zkušební metoda	zkouška	Série 68 hladký lesklý hladký polelesklý hladký matná hladká hluboký mat	Série 68 jemná struktura matná
ISO 1520	zkouška Erichsen praskání laku odtržení lepicí pásky	≤ 5 mm povoleno lak se neodloupává	≤ 5 mm povoleno lak se neodloupává
ASTM D 2794	nárazová zkouška koulí praskání laku odtržení lepicí pásky	20 palců/libru povoleno lak se neodloupává	20 palců/libru povoleno lak se neodloupává
ISO 6270-1	stanovení odolnosti proti vlhkosti 1000 h	roztřepení kolem rysky max. 1 mm	roztřepení kolem rysky max. 1 mm
ISO 9227	zkouška působení slaného postřiku 1000 hod	roztřepení kolem rysky max. 1 mm	roztřepení kolem rysky max. 1 mm
dle EN ISO 16474-3	zrychlené zvětrávání UV-B (313 nm) 600 h *	zbytkový lesk ≥ 50 %	zbytkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	zkouška zrychleného zvětrávání záření xenonového oblouku 1000 h **	zbytkový lesk ≥ 90 %	zbytkový lesk ≥ 90 %
EN ISO 2810	přírozené zvětrávání na Floridě 36 měsíců	zbytkový lesk ≥ 50 %	zbytkový lesk ≥ 50 %

* dle GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** dle specifikací QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Pokyny pro aplikaci

Pokyny pro aplikaci (technický popis 1213) musí být přísně dodržovány.

Technické popisy produktů, Technické informace a pokyny pro aplikaci, každý z těchto dokumentů v aktuální verzi, jsou dostupné ke stažení na www.tiger-coatings.com.

Odmítnutí odpovědnosti

Naše slovní a písemná doporučení pro používání našich výrobků jsou založena na zkušenostech a jsou v souladu se současnými technologickými normami. Jsou vydána, aby poskytla kupujícímu nebo uživateli podporu. Jsou nezávazná a nezakládají žádné závazky pro kupní smlouvu. Nezabývají kupujícího odpovědností ověřit si vhodnost našich výrobků pro zamýšlený způsob používání. Zaručujeme, že naše výrobky jsou bez kazů a vad, v rozsahu stanoveném v našich Dodacích a platebních podmínkách.

Jako součást našeho programu produktových informací jsou Technické popisy každého produktu pravidelně aktualizovány, aby byla dostupná vždy nejnovější verze. Navštivte proto sekci stahování na www.tiger-coatings.com, abyste se ujistili, že máte k dispozici nejaktuálnější verzi Technického popisu produktu. Informace obsažené v Technických popisech produktů jsou

předmětem změn bez upozornění.

Tento Technický popis produktu nahrazuje kterýkoliv a všechny předchozí Technické popisy a poznámky pro zákazníky vydané k této věci, a jeho účelem je pouze poskytnout všeobecné informace o produktu. Pro výrobky mimo náš standardní seznam produktů (aktuální verze) si vyžádejte specifické informace.

Technické informace a Dodací a platební podmínky, vždy v aktuální verzi, k dispozici ke stažení na www.tiger-coatings.com, tvoří nedílnou součást tohoto Technického popisu.

certifikováno podle normy
ISO 9001 / 14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistraße 36 | 4600 Wels | Rakousko
T +43 / (0)7242 / 400-0
E powdercoatings@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com

Série 68