

Série 68 Super durable

REVÊTEMENT EN POUDRE SUPER DURABLE POUR APPLICATION ARCHITECTURALE BASE : POLYESTER

Utilisations

- Façades et profilés métalliques
- Portes, portails, fenêtres, clôtures
- Vérandas
- Constructions en acier

Détails du produit

Conditionnement standard Cartons originaux de 20 kg et minipacks de 2,5 kg

Poids spécifique (ISO 8130-2) 1,2-1,6 g/cm³ selon la pigmentation

Rendement théorique Épaisseur du film de 60 µm : 10,4-13,8 m²/kg selon le poids spécifique (veuillez consulter également la feuille de renseignements n° 1072 - dernière édition)

Stabilité au stockage À utiliser avant : voir date sur l'étiquette-produit ; au sec en-dessous de 25°C, protégé de toute source de chaleur directe

(Pour les produits spécifiques en commande ouverte ou en stock-tampon, naturellement stockés plus longtemps, la date limite d'utilisation se calcule à partir de la date de production).

Caractéristiques

- Excellente résistance aux intempéries
- Bon rendu
- Bonne stabilité au stockage
- Homogénéité des lots de teintes RAL selon directive VdL n° 10
- Ligne de produits « TIGER Motivo » pour thermosublimation des finitions bois et marbre
- Ligne de produits « 3D » revêtement en poudre à effet métallique semblable à la peinture liquide en une couche

Aspects

Aspects	Brillant
lisse <i>brillant</i>	80 – 95*
lisse <i>satiné</i>	63 – 77*
lisse <i>mat</i>	20 - 35*
lisse <i>mat dépoli</i>	2 – 19*
texture fine <i>mate</i>	3 – 18*

* Niveau de brillance selon la norme ISO 2813/60 ° (ne s'applique pas aux revêtements en poudre à effet métallique). Le niveau de brillance mesuré des revêtements en poudre à effets spéciaux peut être différent des informations fournies dans cette fiche technique. La création d'échantillons de tolérance est fortement recommandée.

Préparations

Le tableau suivant présente les méthodes courantes de préparation en fonction des substrats et des utilisations. Lorsque vous choisissez le type de préparation, faites attention à l'adéquation du type de revêtement en poudre à l'application souhaitée en suivant les directives fournies dans cette feuille de renseignements.

	Aluminium			Acier		Acier zingué		
1) 2) Chromatisation	○	○	○			○	○	○
2) Pré-anodisation	○	○	○					
2) Sans chrome	○	○	○			○	○	○
Phosphatation au fer				○				
Phosphatation au zinc				○	○	○	○	○
Sablage				○	○			
3) Sweep						○	○	○
Dégraissage	○			○		○		
	I	A	F	I	A ⁴⁾	I	A	F

Utilisation : I = Intérieur, E = Extérieur F = Façade

Notes

- 1) selon DIN EN 12487
- 2) selon les normes de qualité et de test GSB et QCT
- 3) uniquement pour pièces revêtues de zinc > 45µm
- 4) pour une application bicouche TIGER Série 270 / 271 / 272 / 273

Application

Produit standard : é-statique et tribo*

Production spéciale : uniquement é-statique ; tribo* uniquement sur demande

* La compatibilité Tribo doit être testée sur l'installation de poudrage avant l'application industrielle. Veuillez tenir compte de toutes les feuilles de renseignements pour les métallisés, actualisées (dernière version).

Approbations des matériaux* pour les teintes unies et les effets métalliques

Labels de qualité pour le revêtement de pièces de bâtiment

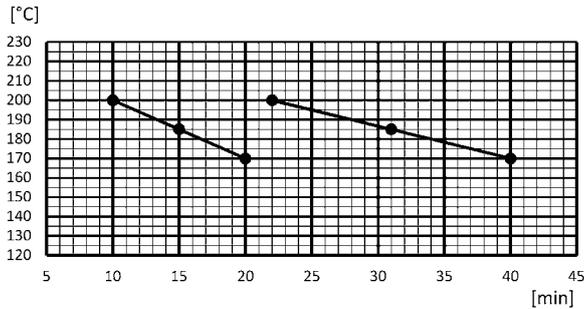
Aspects	GSB Florida 3	QUALICOAT Classe 2
lisse <i>brillant</i>	–	P-0912
lisse <i>satiné</i>	174e	P-1081
lisse <i>mat</i>	174k	P-0834
lisse <i>mat dépoli</i>	–	P-1547
texture fine <i>mate</i>	174m	P-1317

* exceptions possibles

Paramètres de cuisson

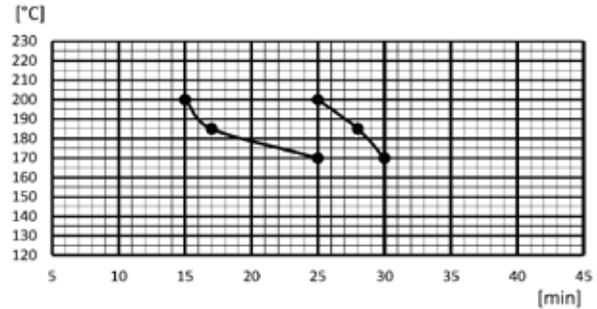
(Température du substrat % temps de cuisson)

lisse *mat*



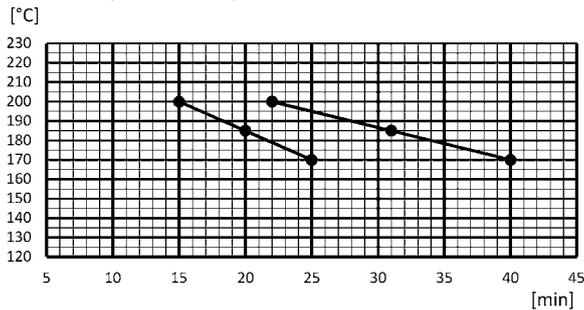
T	t min	t max
170 C°	20 min	40 min
185 C°	15 min	31 min
200 C°	10 min	22 min

lisse *mat dépoli*



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

lisse *brillant* | lisse *satiné* | texture fine *mate*



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

Veuillez suivre strictement les paramètres de cuisson !

Résultats des tests

Les essais ont été effectués en laboratoire sur une plaquette d'essai en aluminium prétraité d'une épaisseur de 0,7 mm. Les performances réelles du produit peuvent varier selon ses propriétés spécifiques (brillance, teinte, effet et finition) et les influences liées à l'application et à l'environnement.

Norme	Test	Série 68 lisse <i>brillant</i> lisse <i>satiné</i> lisse <i>mat</i> lisse <i>mat dépoli</i>	Série 68 texture fine <i>mate</i>
ISO 2360	épaisseur de film recommandée	60-80 µm	70-90 µm
ISO 2813	brillance - 60°	<i>brill.</i> 80-95 <i>sat.</i> 63-77 <i>mat</i> 20-35 <i>mat dépoli</i> 2-19	visuel <i>mat</i>
ISO 2409	Test de quadrillage/adhérence écartement 1 mm	0	0
ISO 1519	essai de pliage fissure du revêtement retrait de ruban adhésif	≤ 5 mm Autorisé aucun décollement du revêtement	≤ 5 mm Autorisé aucun décollement du revêtement
ISO 2815	dureté d'impression	≥ 80	non mesurable

Norme	Test	Série 68 lisse <i>brillant</i> lisse <i>satiné</i> lisse <i>mat</i> lisse <i>mat dépoli</i>	Série 68 texture fine <i>mate</i>
ISO 1520	essai d'emboutissage fissure du revêtement retrait de ruban adhésif	≥ 5 mm Autorisé aucun décollement du revêtement	≥ 5 mm Autorisé aucun décollement du revêtement
ASTM D 2794	test d'impact de balle fissure du revêtement retrait de ruban adhésif	20 Inch/pound Autorisé aucun décollement du revêtement	20 Inch/pound Autorisé aucun décollement du revêtement
ISO 6270-1	détermination de la résistance à l'humidité 1000 h	décollement à la blessure 1 mm max.	décollement à la blessure 1 mm max.
ISO 9227	test au brouillard salin 1000 h	décollement à la blessure 1 mm max.	décollement à la blessure 1 mm max.
selon ISO 16474-3	vieillessement accéléré UV-B (313 nm) 600 h *	brillance résiduelle ≥ 50 %	brillance résiduelle ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	test de vieillissement accéléré rayonnement à arc au xénon 1000 h **	brillance résiduelle ≥ 90 %	brillance résiduelle ≥ 90 %
EN ISO 2810	vieillessement naturel 36 mois en Floride	brillance résiduelle ≥ 50 %	brillance résiduelle ≥ 50 %

* selon GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** selon les spécifications QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Directives d'application

Les directives d'application (fiche technique 1213) doivent être strictement respectées.

Les dernières versions des feuilles de renseignements, fiches techniques de produit et directives d'application sont disponibles en téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com.

Non-responsabilité

Nos recommandations orales et écrites relatives à l'utilisation de nos produits, basées sur l'expérience, sont conformes aux normes technologiques actuelles. Ces informations sont destinées à aider l'acheteur et l'utilisateur. Elles sont sans engagement et ne créent aucune obligation supplémentaire au contrat de vente. Elles ne dispensent pas l'acheteur de vérifier l'adéquation de nos produits pour l'application visée. Nous garantissons que nos produits sont exempts de défauts et de défaillances conformément à nos Conditions générales de vente.

Dans le cadre de notre programme de renseignements sur les produits, nos feuilles de renseignements du produit sont périodiquement mises à jour. La dernière version prévaut. Consultez la rubrique Téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com pour obtenir la dernière version de cette feuille de renseignements du produit. Les informations contenues dans cette feuille de renseignements du produit peuvent être modifiées sans préavis.

Cette feuille de renseignements du produit, remplaçant toutes les feuilles et notes précédentes publiées sur ce sujet à l'attention de la clientèle, ne vise qu'à donner un aperçu général du produit. N'hésitez pas à demander des informations spécifiques sur les produits ne faisant pas partie de notre liste de produits standard (dernière version).

Les dernières versions des fiches d'informations techniques et des conditions générales de vente, disponibles en téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com, sont partie intégrante de cette feuille de renseignements du produit.

Certifié
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



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

Série 68