

Seria 68 o zwiększonej trwałości

FARBA DO MALOWANIA PROSZKOWEGO O ZWIĘKSZONEJ TRWAŁOŚCI DO ZASTOSOWAŃ ARCHITEKTONICZNYCH NA BAZIE POLIESTRU

Typowe zastosowania

- metalowe fasady i profile
- drzwi, bramy, ramy okienne, ogrodzenia
- ogrody zimowe
- konstrukcje stalowe

Szczegóły produktu

Opakowania standardowe	Oryginalne pudła o wadze 20 kg, oraz minipacki o wadze 2,5 kg
Ciężar właściwy (ISO 8130-2)	1,2–1,6 g/cm ³ w zależności od pigmentacji
Wydajność teoretyczna	przy grubości warstwy 60 µm: 10,4–13,8 m ² /kg w zależności od ciężaru właściwego (patrz również karta informacyjna nr 1072 – najnowsze wydanie)
Stabilność przechowalnicza	Należy zużyć przed: data na etykiecie produktu; przechowywać w suchych warunkach i temperaturze nie wyższej niż 25°C, unikać bezpośredniego i długotrwałego narażenia na ciepło.

(Okres magazynowania produktów objętych specjalnymi umowami ramowymi lub innymi porozumieniami dotyczącymi zapasów, które zwykle przechowuje się przez dłuższy czas, określa się na podstawie oryginalnej daty produkcji).

Właściwości

- doskonała odporność na czynniki atmosferyczne
- bardzo dobra rozlewność
- dobra trwałość przechowalnicza
- zgodność partii z paletą RAL wg wytycznych VdL nr 10
- Linia produktów „TIGER Motivo” do termosublimacji wykończeń z drewna i marmuru
- Linia produktów „3D” – farba do malowania proszkowego o wizualnym efekcie zetalicznej farby ciekłej przy jednowarstwowej aplikacji

Wykończenie

Wykończenie	Stopień połysku
gładka błyszcząca	80–95*
gładka półbłyszcząca	63–77*
gładka matowa	20–35*
gładka głęboki mat	2–19*
drobna struktura matowa	3 – 18*

* Połysk mierzony zgodnie z ISO 2813/60° (nie dotyczy farb z efektem metalicznym). Zmierzony połysk gotowych farb do malowania proszkowego może odbiegać od parametrów podanych w niniejszej karcie charakterystyki produktu. Bezwzględnie zaleca się wykonanie wzorców określających zakres tolerancji.

Obróbka wstępna

Poniższa tabela zawiera standardowe metody obróbki wstępnej w zakresie poszczególnych podłoży i zastosowań. Wybierając odpowiedni rodzaj przygotowania powierzchni, należy uwzględnić rodzaj zastosowania farby proszkowej zgodnie z informacjami podanymi na pierwszej stronie niniejszej karty charakterystyki.

	Alu-minium			Stal galwanizowana				Stal			
1)+2) Chromowanie	○	○	○	○	○	○	○				
2) Anodowanie wstępne			○								
2) Bezchromowe	○	○	○	○	○						
Fosforanowanie żelazowe								○			
Fosforanowanie cynkowe				○	○	○	○	○	○	○	○
Piaskowanie/śrutowanie								○	○	○	○
3) Omiatanie				○	○	○	○				
	W	Z	A	W	Z	A	S	W	Z	S ⁴	

Zastosowanie: W = wewnątrz; Z = na zewnątrz; A = architektoniczne; S = stal

- 1) Zgodnie z DIN 12487
- 2) zgodnie z wymaganiami GSB i QUALICOAT dotyczącymi jakości i badań. Przydatność takiego typu obróbki wstępnej należy określić, przeprowadzając próbę wrzątkową i test przyczepności powłoki metodą siatki naciąg.
- 3) tylko dla detali ocynkowanych > 45 µm
- 4) dotyczy procesu dwuwarstwowego TIGER Shield

Proces obróbki

Corona, Tribostatic*

* Możliwość zastosowania aplikacji Tribo musi zostać zweryfikowana przed rozpoczęciem malowania. Zapoznaj się z odpowiednimi wytycznymi dotyczącymi aplikacji farb proszkowych z efektem metalicznym.

Dopuszczenia dla kolorów i efektów metalicznych*

Etykiety jakościowe dot. pokrywania elementów budowlanych

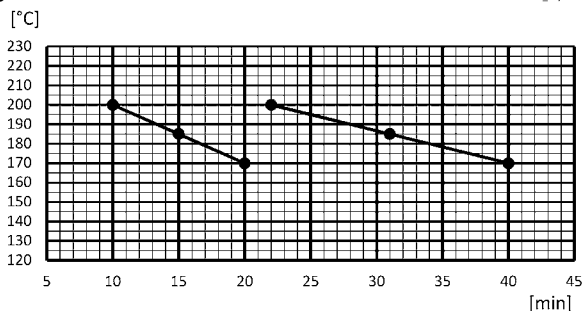
Wykończenie	GSB Master	QUALICOAT Klasa 2
gładka błyszcząca	–	P-0912
gładka półbłyszcząca	MZ 174e	P-1081
gładka matowa	MZ 174k	P-0834
gładka głęboki mat	–	P-1547
drobna struktura matowa	MZ 174m	P-1317

* z wyłączeniem wyjątków

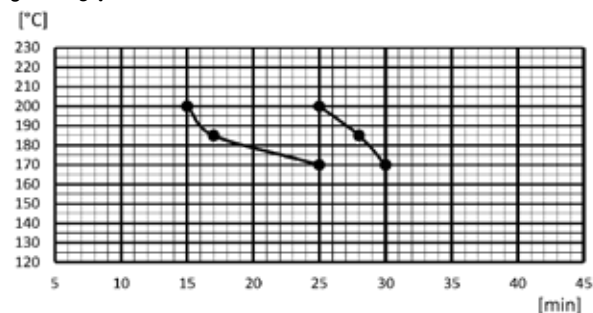
Parametry utwardzania

(Temperatura detalu a czas utwardzania)

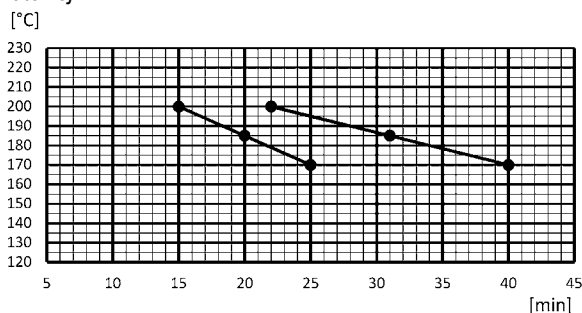
gładka *matowa*



gładka *głęboki mat*



gładka *błyszcząca* | gładka *półbłyszcząca* | o drobnej strukturze *matowej*



Należy ściśle przestrzegać wytycznych dotyczących utwardzania!

Wyniki testów

Testy przeprowadzono w warunkach laboratoryjnych na aluminiowej wstępnie oczyszczonej płycie testowej o grubości 0,7 mm. Rzeczywista specyfika produktu może odbiegać od podanej tutaj ze względu na jego właściwości takie jak połysk, kolor, efekt i wykończenie oraz wybrane zastosowanie i czynniki środowiskowe.

metoda testowa	test	Seria 68 gładka <i>błyszcząca</i> gładka <i>półbłyszcząca</i> gładka <i>matowa</i> gładka <i>głęboki mat</i>	Seria 68 drobna struktura <i>matowa</i>
ISO 2360	zalecana grubość powłoki	60–80 µm	70–90 µm
ISO 2813	połysk – 60°	<i>bł.</i> 80–95 <i>półbł.</i> 63–77 <i>mat</i> 20–35 <i>gład. gł.</i> <i>mat</i> 2–19	wizualny <i>mat</i>
ISO 2409	siatka nacięć / przyleganie nacinanie w odstępach 1 mm	0	0
ISO 1519	próba zginania na trzpieniu pękanie powłoki usunięcie taśmy samoprzylepnej	≤ 5 mm dozwolone brak usunięcia powłoki	≤ 5 mm dozwolone brak usunięcia powłoki
ISO 2815	twardość naciskowa	≥ 80	niemierzalne

metoda testowa	test	Seria 68 gładka błyszcząca gładka półbłyszcząca gładka matowa gładka głęboki mat	Seria 68 drobna struktura matowa
ISO 1520	próba tłoczności wg Erichsena pękanie powłoki usunięcie taśmy samoprzylepnej	≥ 5 mm dozwolone brak usunięcia powłoki	≥ 5 mm dozwolone brak usunięcia powłoki
ASTM D 2794	test spadającej kuli pękanie powłoki usunięcie taśmy samoprzylepnej	20 cali/funt dozwolone brak usunięcia powłoki	20 cali/funt dozwolone brak usunięcia powłoki
ISO 6270-1	ocena odporności na wilgotność (test tropikalny) 1000 godz.	przenikanie na przecięciu maksymalnie na 1 mm	przenikanie na przecięciu maksymalnie na 1 mm
ISO 9227	próba w mgie solnej 1000 godz.	przenikanie na przecięciu maksymalnie na 1 mm	przenikanie na przecięciu maksymalnie na 1 mm
zgodnie z ISO 16474-3	przyspieszone starzenie UV-B (313 nm) 600 godz.*	połysk resztkowy ≥ 50%	połysk resztkowy ≥ 50%
EN ISO 16474-2	test przyspieszonego starzenia lampa ksenonowa 1000 godz.**	połysk resztkowy ≥ 90%	połysk resztkowy ≥ 90%
EN ISO 2810	starzenie w warunkach naturalnych na Florydzie przez 36 miesięcy	połysk resztkowy ≥ 50%	połysk resztkowy ≥ 50%

* zgodnie z GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** zgodnie z wytycznymi QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Zalecenia dotyczące użycia

Należy ściśle przestrzegać wytycznych dot. aplikacji (karta charakterystyki 1213).

Najnowsze wersje karty charakterystyk produktu, karty informacji technicznych oraz wytycznych dot. aplikacji są dostępne do pobrania na stronie www.tiger-coatings.com.

Oświadczenie

Wszystkie ustne i pisemne zalecenia dotyczące stosowania naszych produktów oparte są na naszych doświadczeniach oraz są zgodne z obowiązującymi standardami technologicznymi. Pełnią one funkcję pomocniczą dla nabywcy lub użytkownika produktu. Jednak nie są one wiążące, dlatego nie stanowią żadnego dodatkowego zobowiązania w stosunku do umowy kupna. Nie zwalniają one również kupującego z obowiązku sprawdzenia przydatności naszych produktów w stosunku do planowanego użycia i zastosowania. Gwarantujemy, że nasze produkty są pozbawione wad w zakresie ujętym w warunkach dostawy i płatności.

Zgodnie z naszym programem informacji o produktach wszystkie karty charakterystyki produktów są okresowo aktualizowane, przy czym zawsze obowiązuje najnowsza wersja. Dlatego prosimy o odwiedzenie witryny pod adresem www.tiger-coatings.com, gdzie w sekcji materiałów do pobrania znajduje się najnowsza wersja niniejszej karty charakterystyki. Dane zawarte w kartach charakterystyki produktu mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

Certyfikat zgodności
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



Niniejsza karta charakterystyki produktu zastępuje wszystkie wcześniejsze karty i uwagi dla klientów opublikowane wcześniej na ten temat i zawiera wyłącznie ogólny zarys informacji o produkcie. Dokładniejsze informacje o produktach spoza listy standardowej (w najnowszej wersji) można uzyskać od producenta.

Karty danych technicznych oraz warunki dostawy i zapłaty (w najnowszej wersji) można pobrać z witryny www.tiger-coatings.com. Stanowią one nieodłączną część niniejszej karty charakterystyki produktu.

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

Seria 68