

Séria 68, super vysoko odolná

SUPER VYSOKO ODOLNÝ PRÁŠKOVÝ NÁTER URČENÝ NA POUŽITIE V OBLASTI ARCHITEKTÚRY NA BÁZE: POLYESTERU

Typické účely použitia

- kovové fasády a profily
- dvere, brány, rámy okien, ploty
- zimné záhrady
- oceľové konštrukcie

Podrobnosti o výrobku

Štandardné balenie V 20-kilogramových originálnych kartónoch alebo 2,5-kilogramových baleniach Minipack

Špecifická hmotnosť (ISO 8130-2) 1,2 – 1,6 g/cm³ v závislosti od pigmentácie

Teoretická výťažnosť pri 60 µm hrúbke vrstvy: 10,4 – 13,8 m²/kg v závislosti od špecifickej hmotnosti (pozrite si aj Informačný list č. 1072 – najnovšie vydanie)

Skladová stabilita Spotrebujte do: pozrite si vytlačený dátum na produktovom štítku; v suchom prostredí pri teplote nepresahujúcej 25 °C, predchádzajte priamemu a dlhodobému pôsobeniu tepla

(Životnosť u hromadných objednávok alebo iných skladových zásob, ktoré sa skladujú dlhšie časové obdobie, sa stanovuje podľa dátumu výroby).

Vlastnosti

- vysoká odolnosť voči poveternostným vplyvom
- dobrý rozlev rozliv
- dobrá skladová stabilita
- konštantnosť šarží odtieňov RAL podľa smernice VdL č. 10
- Skupina výrobkov „TIGER Motivo“ na termálne naparovanie termickú sublimáciu dreva a povrchov s dekórom kameňa
- Skupina výrobkov „3D“ jednovrstvových práškových náterov s metalickým efektom opticky blízky tekutému náteru

Povrchová úprava

Povrchová úprava	Lesk
hladká lesklá	80 – 95*
hladká pololesklá	63 – 77*
hladká matná	20 – 35*
hladká hlboko matná bez štruktúry	2 – 19*
jemná štruktúra matná s jemnou štruktúrou	3 – 18*

* Stupeň lesku podľa normy ISO 2813/uhol 60° (nevzťahuje sa na práškové nátery s metalickým efektom). Nameraný stupeň lesku efektových práškových náterov sa môže líšiť od údajov uvádzaných v tomto technickom popise výrobku. Dôrazne sa odporúča vyhotovenie tolerančných vzoriek.

Predúpravy

Nasledujúca tabuľka udáva bežné spôsoby predúpravy vo vzťahu k rôznym substrátom a aplikáciám. Pri výbere vhodného typu predúpravy sa zohľadňujte vhodnosť typu práškového náteru na požadovaný účel použitia vo vzťahu k usmerneniam uvádzaným v technickom popise výrobku.

	Hliník	Oceľ	Pozinkovaná oceľ
¹⁾ 2) Chromátovanie	○ ○ ○		○ ○ ○
²⁾ Predanodizácia	○ ○ ○		
²⁾ Bezchromátová predúprava	○ ○ ○		○ ○ ○
Železité fosfátovanie		○	
Zinočnaté fosfátovanie		○ ○	○ ○ ○
Tryskanie		○ ○	
³⁾ Jemné otryskanie			○ ○ ○
Odmastnenie	○	○	○
	I A F	I A ⁴⁾	I A F

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

Vysvetlivky

¹⁾ podľa DIN EN 12487

²⁾ podľa GSB a QCT materiálovo - skúšobných podmienok

³⁾ iba pre výrobky so zinkovým povlakom > 45µm

⁴⁾ pre 2-vrstvový systém TIGER Série 270 / 271 / 272 / 273

Použitie | Spracovanie

Štandardný produkt: Elektrostatika a Tribo *

Špeciálny produkt: iba Elektrostatika ; Tribo * na požiadanie

* Vhodnosť pre tribo spracovanie sa musí overiť pred samotnou aplikáciou. Prosím pozrite si všeobecné pokyny pre práškové laky s metalickým efektom v najnovšom vydaní.

Schválenia materiálov* pre farebné a metalické efekty

Štítky kvality pre povrchový náter dielov stavebných komponentov

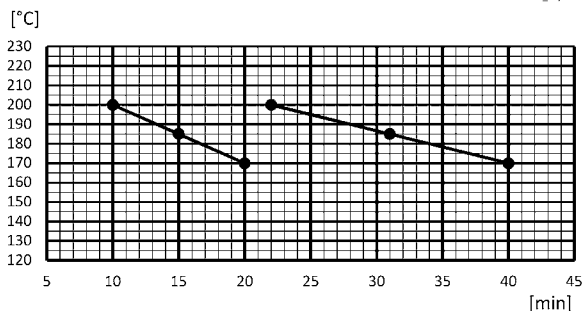
Povrchová úprava	GSB Florida 3	QUALICOAT, trieda 2
hladká lesklá	–	P-0912
hladká pololesklá	174e	P-1081
hladká matná	174k	P-0834
hladká hlboko matná bez štruktúry	–	P-1547
jemná štruktúra matná s jemnou štruktúrou	174m	P-1317

* platia výnimky

Parametre vytvrdzovania

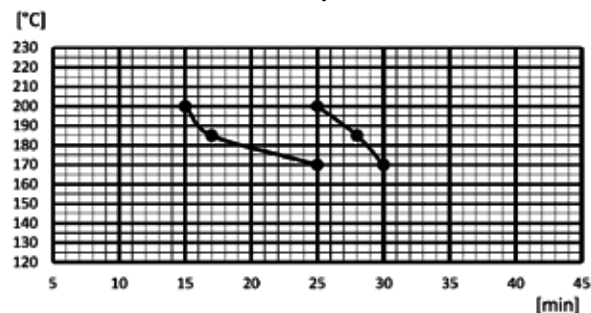
(teplota substrátu vs doba vytvrdzovania)

hladká *matná*



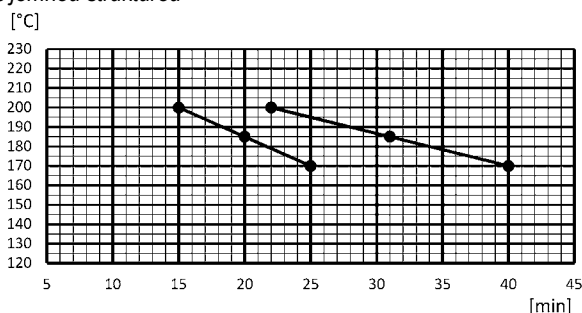
T	t min	t max
170 °C	20 min	40 min
185 °C	15 min	31 min
200 °C	10 min	22 min

hladká *hlboko matná bez štruktúry*



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

hladká *lesklá* | hladká *pololesklá* | matná jemná štruktúra *matná s jemnou štruktúrou*



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

Je potrebné dodržiavať krivky vypaľovania!

Výsledky testov

Kontrolované v laboratórnych podmienkach na testovacom paneli z predupraveného hliníka s hrúbkou 0,7 mm. Reálne vlastnosti produktu sa môžu líšiť v závislosti od špecifických vlastností produktu, ako je lesk, farba, efekt a povrchová úprava, ako aj podľa konkrétneho účelu použitia a environmentálnych vplyvov.

Metóda testovania	Test	Séria 68 hladká <i>lesklá</i> hladká <i>pololesklá</i> hladká <i>matná</i> hladká <i>hlboko matná bez štruktúry</i>	Séria 68 jemná štruktúra <i>matná matná s jemnou štruktúrou</i>
ISO 2360	odporúčaná hrúbka vrstvy	60 – 80 µm	70 – 90 µm
ISO 2813	lesk – 60°	<i>lesklá</i> 80-95 <i>pololesklá</i> 63-77 <i>matná</i> 20-35 <i>hlboko matná bez štruktúry</i> 2–19	vizuálne <i>matná</i>
ISO 2409	test krížového rezu/adhézia 1 mm vzdialenosť medzi rezi	0	0
ISO 1519	test ohybu na trní praskanie náteru odtrh lepiacej pásky	≤ 5 mm povolené bez odlupovania náteru	≤ 5 mm povolené bez odlupovania náteru
ISO 2815	tvrdosť náteru	≥ 80	nemerateľné

Metóda testovania	Test	Séria 68 hladká lesklá hladká pololesklá hladká matná hladká matná bez štruktúry	Séria 68 matná s jemnou štruktúrou
ISO 1520	skúška hĺbením praskanie náteru odtrh lepiacej pásky	≥ 5 mm povolené bez odlupovania náteru	≥ 5 mm povolené bez odlupovania náteru
ASTM D 2794	test nárazom guľôčky praskanie náteru odtrh lepiacej pásky	20 palcov/libra povolené bez odlupovania náteru	20 palcov/libra povolené bez odlupovania náteru
ISO 6270-1	test odolnosti voči vlhkosti 1000 h	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm
ISO 9227	test v soľnej komore 1000 h	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm	odlupovanie okolo rysky vrypu max. 1 mm
podľa ISO 16474-3	urýchlené poveternostné vplyvy UV-B (313 nm) 600 h *	zostatkový lesk ≥ 50 %	zostatkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	test urýchlenia poveternost- ných vplyvov radiácia xenónovým oblúkom 1000 h **	zostatkový lesk ≥ 90 %	zostatkový lesk ≥ 90 %
EN ISO 2810	Test prirodzených poveter- nostných vplyvov na Floride 36 mesiacov	zostatkový lesk ≥ 50 %	zostatkový lesk ≥ 50 %

* podľa GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** podľa špecifikácií QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Pokyny na spracovanie

Smernice pre použitie (Technický popis 1213) sa musia dôsledne dodržiavať.

Technické popisy výrobku, listy technických údajov a smernice pre použitie v najnovších verziách sú dostupné na prevzatie na adrese www.tiger-coatings.com.

Zrieknutie sa zodpovednosti

Naše ústne a písomné odporúčania súvisiace s použitím našich výrobkov sú založené na skúsenostiach a v súlade so súčasnými technologickými štandardmi. Poskytované sú ako pomôcka pre kupujúceho alebo používateľa. Nie sú záväzné a nevyplývajú z nich žiadne ďalšie záväzky nad rámec nákupnej zmluvy. Kupujúceho nezbavujú povinnosti skontrolovať vhodnosť našich výrobkov na zamýšľané použitie. V rozsahu stanovenom v dodaciach a platobných podmienkach zaručujeme, že naše výrobky neobsahujú chyby ani defekty.

V rámci programu poskytovania informácií o produktoch sa naše Technické popisy výrobkov pravidelne aktualizujú, pričom vždy platí len ich najnovšia verzia. Preto navštívte oblasť preberania na stránke www.tiger-coatings.com a uistite sa, že máte k dispozícii najaktuálnejšiu verziu tohto Technického popisu výrobku. Informácie v našich Technických popisoch výrobkov podliehajú zmenám bez upozornenia.

Tento Technický popis výrobku nahrádza všetky predchádzajúce technické popisy výrobku a poznámky pre zákazníkov publikované na túto tému a je určený len na poskytnutie všeobecného prehľadu o výrobku. Žiadajte špecifické informácie o produktoch, ktoré nespádajú pod náš štandardný zoznam produktov (v najnovšej verzii).

Listy s technickými údajmi a dodacie a platobné podmienky sú v najnovšej verzii dostupné na prevzatie na adrese www.tiger-coatings.com a tvoria neoddeliteľnú súčasť tohto Technického popisu výrobku.

certifikované podľa
STN EN ISO 9001/14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistrasse 36 | 4600 Wels | Rakúsko
Tel.: +43/(0)7242/400-0
E-mail: powdercoatings@tiger-coatings.com
Web: www.tiger-coatings.com

Séria 68