

Serie 89

NIEDRIGTEMPERATUR - PULVERBESCHICHTUNG BASIS EPOXID-POLYESTER

Anwendungen

- Haushaltsgeräte
- Deckenplatten
- Verkleidungselemente
- Laden- und Regalbau
- Büro- und Schulmöbel
- Radiatoren
- Maschinenteile
- Spielzeug

Produktdetails

Verpackung	In Originalkartons zu 20 kg sowie in Minipacks zu 2,5 kg
Dichte (ISO 8130-2)	1,3–1,7 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.)

Eigenschaften

- hohe Chemikalienresistenz
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- gute Lagerbeständigkeit

Verarbeitung | Versprühung

Korona, Tribo*

*Die entsprechende Eignung auf Tribo Versprühbarkeit muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Beachten Sie unsere Metallic-Merkblätter in der letztgültigen Fassung.

Oberfläche

Oberfläche	Glanzgrad
glatt <i>glänzend</i>	ca. 80 – 95*
glatt <i>seidenglänzend</i>	ca. 55 – 75*
Feinstruktur <i>matt</i>	–
Grobstruktur <i>glänzend</i>	–

In vielen RAL-Farbtönen ab Lager lieferbar. Eigenes Sanitärprogramm erhältlich. Kundenfarbtöne nach Wunsch ab 60 kg, Feinstruktur ab 200 kg

*Reflektometerwert ISO 2813/60° Messgeometrie (gilt nicht für Metallic-Effektbeschichtungen). Der messtechnisch ermittelte Reflektometerwert kann bei Effektbeschichtungen von den Angaben im Merkblatt abweichen. Die Anfertigung von Grenzmustern wird dringend empfohlen.

Vorbehandlung (Alternativen)

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			Verzinkter Stahl			Stahl		
Entfettung	○			○			○		
¹⁾ Chromatierung	○	○	○	○	○	○			
²⁾ Anodisierung	○	○	○						
²⁾ Chromfrei	○	○	○	○	○				
Eisenphosphatierung							○	○	
Zinkphosphatierung				○	○	○	○	○	○
Strahlen							○	○	○
³⁾ Sweeping				○	○	○			
	I	A	F	I	A	F	S	I	A S ⁴

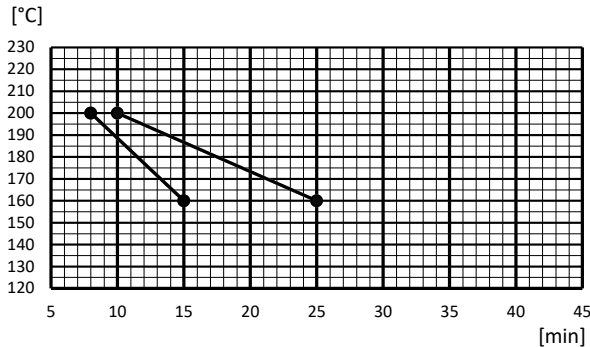
Anwendungen: I = Innen; A = Außen; F = Fassade; S = Stahlbau

1. gemäß DIN 50939
2. gemäß den GSB Güte- und Prüfbestimmungen. Diese Vorbehandlungs-variante ist durch eine Eignungsprüfung mittels Kochtest und nachfolgendem Gitterschnitt und Klebebandabriss zu prüfen.
3. nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm
4. für den 2-Schichtaufbau TIGER Shield

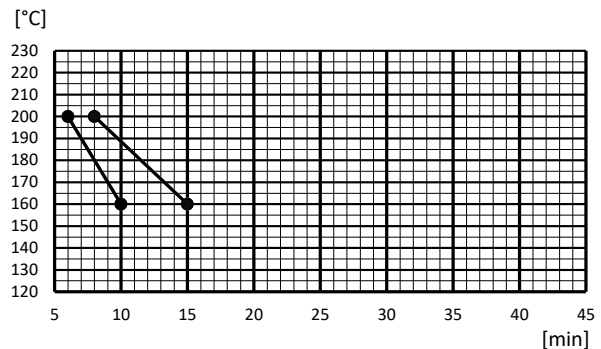
Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

glatt *glänzend* | glatt *seidenglänzend*



Feinstruktur *matt* | Grobstruktur *glänzend*



Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten!

Hinweis

Mit Effekt- und Farbtonunterschieden zwischen einer Laborbemusterung und einer tatsächlichen Produktionsfertigung muss gerechnet werden.

Verarbeitungshinweise für Grobstruktur glänzend und Feinstruktur

Grobstrukturpulverlacke reagieren sehr empfindlich auf anlagenbedingte Verunreinigungen, da diese vorwiegend an die Oberfläche aufschwimmen. Eine gründliche Reinigung der Anlage ist daher notwendig. Feinstrukturpulverlacke sind grundsätzlich tribomodifiziert, müssen jedoch anlagenbedingt auf ihre Verarbeitbarkeit vom Verarbeiter selbst geprüft werden. Kommen Siebdrucke oder Kleber zum Einsatz, so ist auch hier eine Eignungsprüfung hinsichtlich Haftung vorzunehmen.

Prüfergebnisse

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

Prüfstandard	Prüfung	Series 89 glatt <i>glänzend</i>	Series 89 glatt <i>seidenglänzend</i>	Series 89 Grobstruktur <i>glänzend</i>	Series 89 Feinstruktur <i>matt</i>
ISO 2360	Schichtdicke empfohlen	60-80 µm	60-80 µm	90-120 µm	70-90 µm
ISO 2813	Reflektometerwert - 60°	80-95	55-65	n.a.*	n.a.*
ISO 2409	Gitterschnitt / Haftfestigkeit 1 mm Schnittabstand	0	0	0	0
ISO 1519	Dornbiegeversuch Rissbildung der Beschichtung	< 5 mm nicht zulässig	< 5 mm nicht zulässig	< 10 mm nicht zulässig	< 10 mm nicht zulässig
ISO 2815	Eindruckhärte	> 90	>90	n.a.*	n.a.*
ISO 1520	Tiefungsprüfung Rissbildung der Beschichtung	> 5 mm nicht zulässig	> 5 mm nicht zulässig	> 4 mm nicht zulässig	> 3 mm nicht zulässig
ASTM D 2794	Kugelschlagprüfung Rissbildung der Beschichtung	20 Inch/pound nicht zulässig	20 Inch/pound nicht zulässig	20 Inch/pound nicht zulässig	20 inch/pound zulässig
ISO 9227	Salzsprühnebelprüfung 500 h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm
ASTM D 3363	Bleistifthärte	H	H	n.a.*	n.m.*
	Bohr- und Fräsverhalten	ok	ok	ok	ok

* nicht messbar

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 Produktdatenblatt 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

Serie 89