

SÉRIE 38 - super durable pour extérieur

REVETEMENT EN POUDRE A BASE DE POLYESTER TGIC SUPER DURABLE. CONFORME A LA NORME AAMA 2604. EXCELLENTE PROPRIÉTÉS DE RÉSISTANCE AUX INTEMPÉRIES. CONÇU POUR DES APPLICATIONS ARCHITECTURALES DE HAUTE PERFORMANCE

Domaines d'utilisation

- façades en métal
- constructions en acier
- sièges de stade et balustrades
- portes et fenêtres résidentielles
- tondeuses à gazon et ameublement de jardin
- balustrades
- équipement de parc et jeux extérieurs
- machinerie agricole
- composantes externes, tours de communication, portes et balustrades de navires et bateaux
- équipement militaire requérant camouflage

Détails du produit

Emballage standard en boîtes originales de 10, 20 & 25* kg (22, 44 & 55* lb) et mini boîtes de 2.5 kg (5 lb)

*Disponible jusqu'à épuisement des stocks

Gravité spécifique (ASTM D792) environ 1.2 g/cm³ selon la pigmentation

Pouvoir couvrant théorique à une épaisseur de couche de 60 µm (2.5 mils): **9.8 m²/kg (30.2 pi²/lb)**, voir également la dernière édition du « Tableau de pouvoir couvrant théorique des revêtements en poudre »
version 00-1000 (métrique)
version 00-1001 (impérial)

Stabilité en entreposage 12 mois à un maximum de 25 °C (77 °F), éviter l'exposition directe et prolongée à la chaleur

Caractéristiques

- excellente résistance aux intempéries
- excellente résistance aux rayons UV
- conforme à la norme AAMA 2604*
- 5 ans d'exposition au sud de la Floride
- très bon débit
- bonne stabilité en entreposage
- bonne stabilité au jaunissement

* la conformité à la norme AAMA 2604 dépend de la couleur et/ou l'effet

Finis

fini	lustre
lisse <i>brillant</i>	80-95+*
lisse <i>semi brillant</i>	60±5*
lisse <i>mat</i>	20±5*
mat texture <i>fine</i> **	visuel
effets <i>métalliques</i>	visuel

* Niveau de lustre selon ASTM 523, à un angle de 60° (n'applique pas aux effets métalliques). Le niveau de lustre mesuré des revêtements en poudre aux effets spéciaux peut être différent des détails mentionnés sur cette fiche technique. La création d'échantillons de tolérance est recommandée.

** Pour de meilleurs résultats, TIGER recommande l'utilisation d'un apprêt lors de l'utilisation de ce système. Demandez à votre représentant local quels apprêts sont disponibles.

Disponible en stock dans une sélection de 70 couleurs en finis lisse brillant, semi brillant et mat (voir nuanciers). D'autres couleurs peuvent être faites sur mesure (quantité commandée minimale applicable).

Prétraitement

Le tableau suivant indique les méthodes communes de prétraitement pour divers substrats et usages. En choisissant le prétraitement adéquat, la convenance du type de revêtement en poudre pour l'usage désiré doit être vérifiée selon les directives indiquées sur cette page.

	Aluminium				Acier galvanisé				Acier			
Dégraissage	○				○				○			
¹ Chromatation	○	○	○		○	○	○	○				
² Anodisation	○	○	○									
² Sans chrome	○	○	○		○	○						
Traitement au phosphate de fer										○		
Traitement au phosphate de zinc					○	○	○	○	○	○	○	○
Sablage										○	○	○
³ Balayage					○	○	○	○				
	I	E	A		I	E	A	C	I	E	C ⁴	

application:

I = intérieur; E = extérieur; A = architecture; C = constructions en acier

1) selon la norme ASTM B 449

2) selon les règlements sur la qualité et les tests de GSB. La pertinence de ce type de prétraitement doit être établie par un test d'eau bouillante suivi des tests d'adhérence en croix (cross hatch) et adhérence quadrillage avec une bande adhésive

3) seulement pour les pièces enduites de zinc >45 µm (>1.8 mil)

4) pour un traitement bicouche/TIGER Shield

Traitement

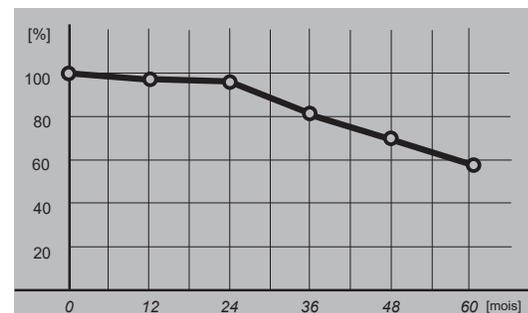
Corona et Tribostatique*

* Pour les revêtements en poudre appropriés aux Tribo/Airstatique, il est recommandé de vérifier avant de commander. La convenance des effets métalliques au processus d'application Tribo doit être vérifiée avant l'application. Consulter la dernière édition de feuillet d'information pertinent.

Pas tous les revêtements en poudre ne conviennent au recyclage ou à la récupération. Il est recommandé de vérifier avant de commander.

Résistance aux intempéries

Exposition en Floride a un angle de 45°, inclinaison vers le sud (RAL 8014)



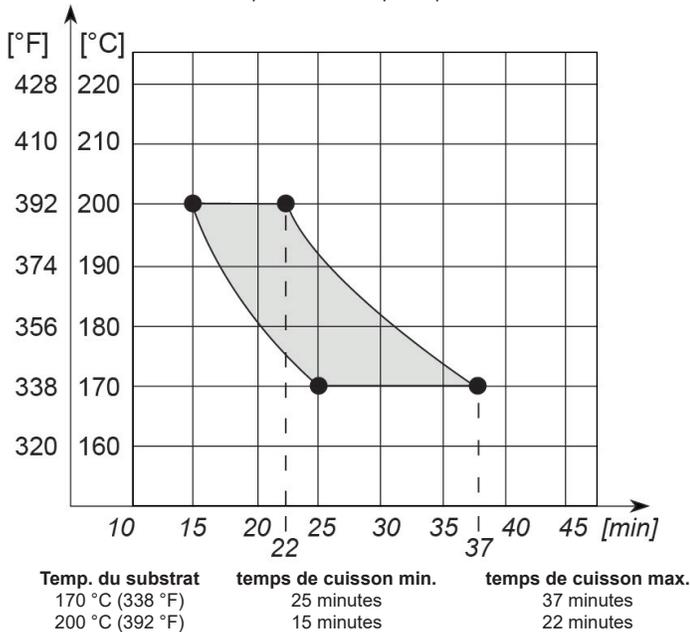
Rétention de lustre en relation aux mois d'exposition

Les valeurs de lustre restantes prévues peuvent varier selon la couleur et le niveau de lustre original. Suite à une exposition à long terme aux rayons UV, un degré raisonnable de perte de lustre et de variation en couleur devraient être prévues.

Paramètres de cuisson

(température du substrat vs temps de cuisson)

lisse brillant | semi brillant | mat | mat texture fine



Les paramètres de cuisson doivent être suivis de manière précise puisque les propriétés mécaniques se développent avant la réticulation complète.

Résultats des tests

Résultats vérifiés dans des conditions de laboratoire sur des panneaux d'aluminium de 0.7 mm (1/64 pouce) prétraités au chromatisation jaune. Les conditions de cuisson sont dans les limites de la fenêtre de cuisson. La performance réelle des produits peut varier d'un produit à un autre en fonction des propriétés spécifiques du produit tel que le lustre, la couleur, l'effet et le fini ainsi que les influences liées aux applications et l'environnement. Lorsqu'utilisé dans un système bicouche, essayer d'augmenter l'épaisseur d'une couche résultera en la réduction des propriétés mécaniques du produit.

méthode utilisée	test	Série 38 <i>lisse brillant</i>	Série 38 <i>mat texture fine</i>
ISO 2360	épaisseur de couche recommandée	60-80 µm (2.5-3.5 mils)	75-110 µm (2.5-3.5 mils)
ASTM D523	lustre - 60°	80-95+	visuel
ASTM D3359 méthode B	adhérence quadrillage distance de coupe de 1mm	5B	5B
ASTM D522	pliage cylindrique au mandrin fissuration du revêtement	3mm (1/8 pouces)	3mm (1/8 pouces)
ASTM D2794	impact fissuration du revêtement	40 po. lb. fissures au périmètre de la région concave mais sans soulèvement des fissures	40 po. lb. fissures au périmètre de la région concave mais sans soulèvement des fissures
ASTM D3363	dureté au crayon	H-2H	n/a
ASTM D2247	détermination de résistance à chambre humide 3,000 heures d'exposition	Formation de quelques cloques de taille 8 (selon ASTM D714)	Formation de quelques cloques de taille 8 (selon ASTM D714)
ASTM G-85 Annex 5	Dilute electrolyte cyclic fog 5 ans d'exposition en Floride	dégagement maximum 2 mm (1/16 pouce), indice de blister minimum 8	dégagement maximum 2 mm (1/16 pouce), indice de blister minimum 8
ASTM D2244	vieillessement climatique 5 ans d'exposition en Floride	changement de couleur $\leq \Delta E$ 5.0 (Hunter)	changement de couleur $\leq \Delta E$ 5.0 (Hunter)
ASTM D523	vieillessement climatique 5 ans d'exposition en Floride	rétenion de lustre > 30 %	rétenion de lustre > 30 %

Recommandations pour le nettoyage: consulter la dernière édition des « Recommandations pour le nettoyage » de TIGER, version 00-1005.

Applications spéciales

Les objets/pièces directement exposés aux conditions de sel/brouillard dans un environnement marin, ou ont besoin de protection de corrosion lourde, doivent être revêtis avec le système de TIGER Shield. Consultez les dernières éditions de fiches techniques de TIGER Drylac.

Veillez consulter le fabricant avant d'appliquer tout système à 2 couches comportant (i) un apprêt ou une e-coat comme couche de base et (ii) un revêtement en poudre à effet métallique comme couche de finition.

Veillez noter

L'application d'une couche en poudre non pigmentée (claire) pour usage extérieur sur un revêtement en poudre pour usage intérieur ne constitue pas un système de revêtement résistant aux intempéries. Les propriétés de post flexion de la pièce doivent être vérifiées avant l'application du revêtement. Des fissures mineures sur la surface revêtue peuvent causer de la corrosion.

Les scellants de joints et tout autre produit auxiliaire (tels que les agents de glaçage, les cires, les lubrifiants pour le perçage et la coupe) qui entrent en contact avec la surface revêtue doivent avoir un pH neutre et être exempts de substances pouvant endommager le fini. Il est fortement recommandé qu'un test de convenance soit effectué par l'applicateur, avant de procéder au revêtement.

En général, les couleurs des spectres rouge, orange et jaune peuvent nécessiter une couche plus épaisse afin d'assurer un bon pouvoir couvrant.

Tout traitement mécanique après le revêtement d'une pièce, tel que le sciage, le perçage, l'usinage, la coupe et le pliage, endommagera la surface revêtue et affaiblira donc la protection anticorrosion.

Veillez lire et comprendre la Fiche de données de sécurité avant l'utilisation du produit.

Résistance chimique

La résistance chimique requise pour un revêtement en poudre dépend, entre autres choses, de sa formule. Les exigences pour la résistance chimique doivent être précisées en fonction des conditions de traitement et de l'utilisation finale du produit fini. Cela est idéalement établi au moment de la rédaction des spécifications du produit. Une entente entre toutes les parties impliquées doit être conclue concernant les exigences de résistance chimique ainsi que la méthode utilisée pour les tests. Ceux-ci peuvent être exécutés à l'aide de la méthode de test 8 (test de cuisson d'un solvant) du PCI. De plus, la durée du test et la concentration des matières à l'essai doivent être convenues entre les parties.

Désistement de responsabilité

Les recommandations verbales et écrites de TIGER pour l'utilisation de ses produits sont basées sur l'expérience et sont conformes aux normes technologiques en vigueur. Ces recommandations sont faites afin d'aider l'acheteur ou l'utilisateur. Elles sont faites à titre d'information et ne constituent aucun autre engagement dans le cadre de l'entente d'achat. Elles ne constituent pas une exemption pour l'acheteur de vérifier la convenance des produits TIGER pour l'application qu'il prévoit en faire. TIGER garantit que ses produits sont exempts de défauts dans la mesure stipulée dans les Conditions de livraison et de paiement.

Dans le cadre du programme d'information sur les produits, TIGER met à jour les Fiches techniques de ses produits périodiquement. C'est pourquoi il est recommandé de vous procurer la dernière édition d'une fiche technique sur le site web de TIGER www.tiger-coatings.com pour vous assurer que vous avez la version la plus récente de cette Fiche technique. L'information sur les fiches techniques de TIGER est sujette à des changements sans préavis.

Cette Fiche technique remplace toutes ses versions précédentes ainsi que les notes publiées à propos de ce produit. Elle ne vise qu'à fournir un aperçu général sur le produit.

Les dernières versions de fiches techniques ainsi que les Termes et conditions de paiement peuvent être téléchargées sur le site TIGER www.tiger-coatings.com et constituent une partie intégrale de cette fiche technique du produit.

Certifié
ISO 9001 | 14001

TIGER Drylac Canada Inc.
110 Southgate Drive
Guelph, ON N1G 4P5 | Canada
T 1 800 243 8148
F 1 877 926 8148
E office.ca@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com