

# Pokyny na spracovanie

## EXTERIÉROVÉ APLIKÁCIE

**SÉRIA 16** | PRIEMYSEL

**SÉRIA 40** | PRIEMYSEL

**SÉRIA 44** | PRIEMYSEL

**SÉRIA 59** | PRIEMYSEL

## FASÁDNE POUŽITIE

**SÉRIA 29** | FASÁDA | 1 ROK FLORIDA

**SÉRIA 14** | FASÁDA | 1 ROK FLORIDA

**SÉRIA 67** | FASÁDA | 3 ROKY FLORIDA

**SÉRIA 68** | FASÁDA | 3 ROKY FLORIDA

**SÉRIA 58** | FASÁDA | 5 ROKOV FLORIDA

**SÉRIA 75** | FASÁDA | 10 ROKOV FLORIDA

## INTERIÉROVÉ POUŽITIE

**SÉRIA 09**

**SÉRIA 89** NÍZKOTEPLOTNÁ

**SÉRIA 69**

**SÉRIA 07**

## Všeobecné informácie

Okrem série 75, ktorá sa môže spracovať len ako 1-vrstvová verzia, dodržiavajte nasledujúce informácie: Na dosiahnutie minimálnej hrúbky 80 µm na hranách a v rohoch, ktorá je tu požadovaná, je potrebná dvojrvstvová aplikácia pre budovy na pobreží a v blízkosti pobrežia, ktoré sú vystavené intenzívnomu pôsobeniu soli. Želirovanie (= čiastočné, neúplné vytvrdenie) prvého podkladového primeru je potrebné na dosiahnutie optimálnej adhézie medzi vrstvami pri použití dvojrvstvového systému. Želirovanie musí vždy viest' k rozťaveniu a nie úplnému vytvrdneniu podkladového primeru. Dôležité je to najmä v prípade dielov rôznych tvarov a hrúbok stien. Nakoniec sa aplikuje druhá vrchná vrstva a systém sa plnohodnotne vytvrdí podľa podmienok vytvrdzovania uvedených v technickom liste výrobku pre túto druhú vrstvu.

## Hrúbka vrstvy

Údaje o minimálnej hrúbke vrstvy nájdete v najnovších nariadeniach na testovanie a kvalitu organizácií GSB International, QUALICOAT alebo ďalších organizácií testovania kvality.

Štandardná hrúbka vrstvy by mala byť v rozmedzí od 70 do 80 µm, avšak na dosiahnutie primeraného krycia môže byť potrebná väčšia hrúbka vrstvy v prípade výrazných farebných odtieňov a efektov v jemnej štruktúre. Sériu 68 povrch hlboko matný: Aby sa zabezpečili dostatočné mechanické vlastnosti, hrúbka nanesenej vrstvy nesmie presiahnuť 100 µm.

## Nekompatibilita práškových lakov

Nekompatibilita s práškovými lakmi sa môže prejať rôznymi formami, napríklad matným povrchom, vpichmi, zhoršeným rozlevom a v niektorých prípadoch vznikom kráterov.

Príčiny takýchto problémov sa môžu pripísať použitiu rôznych su-

rovín, napríklad systémov pojív pre práškové laky rôznej kvality, výrobkov od rôznych výrobcov a zvyškom práškového laku v lakovacom systéme.

Suroviny ovplyvňujú vlastnosti práškových lakov, ako je reaktivita, viskozita v roztvorennej fáze a aj povrchové napätie. Tieto faktory, ako aj rôzni výrobcovia materiálov, najviac ovplyvňujú kompatibilitu rôznych zmesí a sú príčinou všetkých výskytov nekompatibility. V mnohých prípadoch na vznik takýchto neželaných efektov stačí len malá koncentrácia. Nekompatibilita v dôsledku rôznej kvality výrobkov alebo materiálov od rôznych výrobcov nie je defektom, ale je výsledkom rôzneho chemického zloženia a vlastností.

To znamená, že dôkladné vyčistenie systému pri každej zmene výrobku alebo výrobcu je veľmi dôležité.

## Farebná odchýlka

Práškové nátery sa navrhujú a vyrábajú v súlade s definovanými farebnými normami, ako je napríklad systém RAL. Aj v prípade veľmi dôsledného prístupu sa nedá vyhnúť rozdielom vo farbe a vzhľade v rôznych šaržiach. Výsledok lakovania, ktorý sa musí vopred otestovať porovnaním s referenčnou vzorkou výrobcu práškového laku, však závisí aj od aplikačného zariadenia, zvolenej teploty vytvrdzovania a doby vytvrdzovania v peci (konzistentné parametre procesu v prípade následných objednávok). Podmienky vytvrdzovania určené výrobcom (min./max. teplota substrátu a čas vytvrdzovania) sa musia dodržiavať. Odchýlky vo farbe a lesku môžu byť dôsledkom rôznych podmienok vytvrdzovania, ako sú napríklad zmeny teploty prúdiaceho vzduchu alebo diagramu časovania, prekročenie teploty substrátu alebo času expozície odporúčaného výrobcom („pretvrdenie“) v prípade porúch alebo zastavenia dopravníka, výkyvy teploti alebo odchýlky v tvare dielov alebo odchýlky v teplotách substrátu s hrubostennými a tenkostennými dielmi v peci.

Preto sa pred spracúvaním vyžaduje test výkonnosti systému na nášaní náteru. Rozdiely vo farbe a vzhľade zapríčinené systémom – hlavne z hľadiska podielu recyklovaného prášku – sa musia určiť

Technický list výrobku

vytvorením tolerančných vzoriek.

Ak chcete udržať minimálne rozdiely vo farbe a vzhľade, ktoré závisia od systému, celá vrstva v konkrétnej zákazke (špeciálne v prípade, keď proces náteru zahŕňa častočné zákazky) sa musí naniesť jedným systémom, ak je to možné bez prerušenia a s jednotnými parametrami systému (ako je napríklad vysoké napätie, nosný vzduch, dávkovanie, vzdialenosť medzi dýzou a opracovaným dielom atď.) a ak je to možné s jednou šaržou a jednotným podielom recyklátu. V prípade manuálnej aplikácie sa musia očakávať rozdiely vo farbe a vzhľade spôsobené nerovnomernou aplikáciou práska. Musí sa zaručiť rovnomená hrúbka vrsty: nadmerné rozdiely v hrúbke vedú k rozdielom vo farbe a vzhľade a ovplyvňujú aj lesk. Hodnotenie farebných tolerancií a tolerancií vzhľadu podľa platných noriem pre nátery pre automobily nie je pre práškové nátery vhodné.

## Jedna vrstva verzuje dve vrstvy

Na výrobky označené ako výrobky s dvojvrstvovým metalickým efektom sa musí naniesť bezfarebný vrchný lak.

Odolnosť je zásadne definovaná metódou, a to buď jednovrstvovým alebo dvojvrstvovým procesom lakovania. Odolnosť metalických práskových lakov závisí od produktu a musí byť objasnená s výrobcom s ohľadom na špeciálne požiadavky, ako je odolnosť voči odieraniu a poškriabaniu, spôsob čistenia, farebná stálosť a odolnosť voči chemikáliám. Prosím poradte sa s výrobcom pred aplikáciou akýchkoľvek 2-vrstvových systémov, ktoré obsahujú (i) buď základný lak (primer) alebo katofrézu ako základný lak a (ii) práskový lak s metalickým efektom ako vrchný lak. Bez ohľadu na to v týchto prípadoch odporúčame štandardnú hrúbku vrstvy 100 µm pre vrchný hater.

Efektívne odporúčanie od výrobcu musí obsahovať podrobné informácie o všetkých zaťaženiach a látkach, ktoré môžu pôsobiť na práskový lak, ako je zvýšený obsah chlóru, soli a zvýšená vlhkosť vo wellnessových strediskách a plavárňach alebo v priestoroch s vysokou frekvenciou návštěvníkov, ako sú vo verejných priestoroch a výrobných oblastiach. Zahŕňa to spojovacie tesniace zmesi a iné pomocné materiály, ako sú napríklad sklárské tmely, mazivá, mazivá na vŕtanie a rezanie a pod., ktoré prichádzajú do styku s lakovanými povrchmi, ktoré musia mať neutrálne pH a byť zbavené látok, ktoré by mohli poškodiť lak. Pred lakováním sa preto dôrazne odporúča vykonať príslušný test priamo na lakovni.

V prípade potreby by preto mohol byť potrebný transparentný vrchný lak, aby sa predišlo vplyvom na lakovany povrch (metalické časticie), ktoré by mohli viesť k nezravnostiam vo farbe alebo efekte. Keď sa používa dvojvrstvový systém, musia sa dodržať príslušné podmienky vytvrdzovania.

## Dvojvrstvové systémy pre dvojité nanášanie

Pre prvú vrstvu použite len polovičný čas vytvrdzovania (tzv. želirovanie) podľa príslušného technického listu výrobku, ak nie je uvedené inak. Druhá vrstva sa musí nechať vytvrdnúť podľa technického listu výrobku (úplné vytvrdnutie). Presné podmienky vytvrdzovania (čas a teplota vytvrdzovania) sa však musia určiť samostatne pre každú aplikáciu a nanášaci linku. Pravidelne kontrolujte adhéziu medzi vrstvami!

## Následné opracovanie ako je ohýbanie, frézovanie, vŕtanie, razanie, a orezávanie, ako aj následné prelakovanie a/alebo opravy

V prípade následného tvarovania, ako je ohýbanie, frézovanie, vŕtanie, rezanie, razenie alebo skladanie lakovaných dielov musí byť vhodnosť procesu testovaná na originálnych dieloch pred hromadnou výrobou, pretože špecifické fungovanie stav obrábacích nástrojov, prímesy, predúprava, polomer ohnutia, (okolité) podmienky ohnutia, teplota, hrúbka steny, hrúbka vrsty, podmienky vytvrdzovania, farba, lesk, doba skladovania a ostatné faktory môžu ovplyvniť adhéziu práska k základnému materiálu. Najmä pri hlbokom mate sérii 68 môže nadmerná hrúbka vrsty viesť k drastickému zníženiu mechanických vlastností. Mikrotrhliny na povrchu práškového náteru môžu viesť k neskoršiemu poškodeniu koróziou.

Následné prelakovanie a malé opravy fasádnych aplikácií nie sú v súlade s pokynmi publikovanými organizáciami GSB a QUALICOAT.

Ak sa však vykonáva oprava alebo sa výrobok prelakuje, je potrebné venovať pozornosť správnej prípravosti k podkladu, chybnejnému náteru, ako aj vlastnostiam konštrukčného prvkmu a materiálu. Pred prelakováním je dôležité brúsenie a očistenie a odstránenie brúsneho prachu. Nová vrstva sa potom musí naniesť v súlade s príslušným technickým listom výrobku.

Všetky malé opravy musí vykonať špecializovaná spoločnosť, aby sa zaručilo, že funkčnosť a celkový vzhľad náteru bude čo najviac zodpovedať pôvodnému stavu. Systém na opravy sa vo všetkých prípadoch musí vopred vyskúšať na ploche, ktorú nie je vidieť. Toto je jediný spôsob, ako sa zaručí najlepšia možná zhoda farby a funkčnosti a vyskúša sa adhézia na pôvodný náter v prírodených podmienkach.

Upozorňujeme, že optické, mechanické a chemické vlastnosti, ako aj odolnosť systémov na opravy voči UV žiareniu a poveternostným vplyvom nemusia zodpovedať vlastnostiam práskových lakov TIGER Drylac®. Preto sa musí vykonať vhodná skúška na zamýšľanej aplikácii.

Uplatnenie záruky na prelakované a/alebo opravené komponenty nebudú akceptované.

## Adhézia tesniacich hmôt, lepidiel a peny

Pred aplikáciou tesniacej hmoty alebo lepidiel a pred pokrytím penou sa povrch musí primerane vyčistiť, napríklad izopropanolom. Dôležité je vopred vykonať skúšku. Dodávateľia musia poskytnúť pokyny na spracovanie a odporúčania týkajúce sa výrobkov. Dokonca aj krátkodobé pôsobenie organických rozpúšťadiel, ako sú riedidlá farieb alebo acetón, a alkalické, abrazívne alebo iné čistiace prostriedky, ktoré môžu poškodiť farbu, môžu spôsobiť nenapravitelné poškodenie lakovaného povrchu, ktoré nie je viditeľné voľným okom.

## Balenie, skladovanie a zostavenie lakovaných komponentov

### Balenie

Lakované komponenty sa nesmú zabalíť, kým úplne nevychladnú, aby sa zabránilo vzniku škvŕn z tepla.

Vhodnosť obalových materiálov bez obsahu plastifikátorov, fólií, nálepiek, pomocných a prepravných zariadení, sa pred použitím musí vyskúšať, napr. sa musí zistíť výskyt neželaných javov, ako je oddeľovanie, zmena lesku alebo farby, prilepenie lepidla k povrchu a pod., a musia sa používať správnym spôsobom, aby sa v prípade potreby dali bez problémov odstrániť (napríklad štítky, lepiace pásky atď.).

Ochranná fólia musí byť spracovaná počas obdobia spracovania stanoveného dodávateľom fólie, keďže fólia starne a jej vlastnosti sa menia. Musíte dodržať podmienky na skladovanie a spracovanie uvedené výrobcom fólií, aby ste zaistili aspoň nasledovné body, že

- povrch, ktorý má byť chránený, musí byť čistý a suchý, t. j. bez akýchkoľvek tukov, olejov, rozpúšťadiel a pomocných materiálov;
- spracovanie ochrannej fólie (nanášanie a odstraňovanie) sa musí vykonávať v stanovenom teplotnom rozsahu;
- pri ďalšom spracovaní alebo ochrane musíte podľa pokynov výrobcu ochrannú fóliu nanášať rovnomerne (ideálne mechanicky) tak, aby ste sa vyhli skladaniu, tvorbe bublín či prílišnému naťahovaniu;
- podľa poskytovateľových podmienok používania musíte ochrannú fóliu odstrániť z povrchu, ktorý chcete chrániť, najneskôr po 3 mesiacoch; po uplynutí tohto obdobia musíte použiť novú fóliu.

Akumulácia vlhkosti (napríklad pod baliacimi fóliami) a teplo pri skladovaní v nesprávnych podmienkach, najmä v otvorenom priestore, môžu viesť k vzniku mliečnobielych škvŕn.

Následky tohto fyzikálneho procesu, ktorý sa príležitostne vyskytuje, sa často môžu odstrániť aplikáciou tepla (napríklad zahrievaním v peci, priemyselnými teplovzdušnými sušičkami) a môžu sa obmedziť alebo sa im môže predchádzať používaním perforovaných fólií.

### Skladovanie

Balíky, ktoré sa skladujú na zemi na stavenisku, sa musia umiestniť na drevné podpery s miernym sklonom. Balíky chráňte pred slnečným svetlom, vlhkosťou a nečistotami. Zabezpečte primerané vetranie, aby sa zabránilo kondenzácii. Otvorte fóliu na prednom konci, aby sa umožnilo vetranie prvkov zabalených vo fólii. Prvky v otvorených obaloch zabezpečte proti poškodeniu daždom.

### Montážne pomôcky

Zdvíhacie zariadenia, žeriavy a ich podporné prostriedky sa musia pri montáži používať a čistiť bez akýchkoľvek škodlivých vplyvov na lakovaný povrch, ako je preťaženie, nárazové zaťaženie, chemické vplyvy alebo teplo. Proces čistenia počas a po montáži nesmie spôsobiť žiadne chemické poškodenie (napr. žiadne kyseliny – krehnutie), žiadne neprípustné teplotné zaťaženie, poškodenie povrchu alebo praskliny. Abrazívne čistiace prostriedky alebo prostriedky na leštenie môžu poškodiť lak (hlavne metalické efekty a matné práškové laky) a nesmú sa používať; dodržiavajte „Odporúčanie na čistenie lakovaných povrchov“, č. 1090. Počas procesov zdvíhania prísavkami sa musí vybrať materiál prísaviek a prietok vákuu takým spôsobom, aby sa zabránilo deformácii, poškodeniu alebo stopám po tlaku na lakovanom povrchu vplyvom použitia prísaviek v dôsledku nadmerného vákuu a zaťaženia na povrch.

## Čistenie

### Fasáda

Nevyhnutným predpokladom primeranej starostlivosti o fasádu s náterom je čistenie stavby v pravidelných intervaloch najmenej raz za rok a v nepriaznivom prostredí častejšie podľa pokynov združenia pre kvalitné čistenie kovových fasád (Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM)). Čistenie má vykonávať člen združenia GRM pomocou čistiacich prostriedkov a čistiacich látok schválených združením GRM, aby sa zaručila kvalita čistenia povrchov fasád s nátermi podľa normy RAL-GZ 632-1996. Pred prvým čistením a potom pri každom použití iného čistiaceho prostriedku sa čistiaci prostriedok a čistiacie látky musia vyskúšať na ploche najmenej 2 m<sup>2</sup> na južnej strane, ktorá nie je odkrytá, aby sa zaručila vhodnosť postupu čistenia.

Nepoužívajte abrazívne ani agresívne prostriedky. Na čistenie používajte len mäkkú tkaninu, z ktorej sa neuvolňujú vlákna. Vyhýbajte sa nadmernému odieraniu. Nepoužívajte parné čističe. Ihneď po čistení povrchy opráchnnite čistou studenou vodou. Dokonca aj krátkodobé pôsobenie organických rozpúšťadiel, ako sú riedidlá farieb alebo acetón, a alkalické, žieravé, abrazívne alebo iné čistiace prostriedky, ktoré môžu poškodiť farbu, môžu spôsobiť nenapravitelné poškodenie lakovaného povrchu, ktoré nie je viditeľné voľným okom.

### Metalické efekty

Metalické laky sa musia pravidelne čistiť ihneď, ako sa zašpinia. Staré, zaschnuté nečistoty sa dajú odstrániť len abrazívne, čím sa poškodí (poškriabe) náter. Pozrite si najnovšie vydanie technického listu č. 1090.

### Efekty jemnej textúry

Prvky fasády natreté nátermi s efektom jemnej textúry vyžadujú okrem vyššie uvedených odporúčaní na čistenie špeciálne ošetrovanie. Pri čistení drsných povrchov, ktoré sa ľahko čistia len vodou vzhľadom na svoje vlastnosti, pridajte malý objem neutrálneho alebo slabého alkalického čistiaceho prostriedku.

## Odolnosť voči chemikáliám

Požadovaná odolnosť práškového náteru voči chemikáliám závisí od výrobku, a preto sa najlepšie vyberie po konzultácii zmluvných strán pri plánovaní v závislosti od aplikácie a známych znečisťujúcich látok. Dôležitá je najmä dohoda o profile požiadaviek a skúšobnej metóde, ktorá môže byť v súlade s normou EN ISO 2812-1 týkajúcou sa náterových látok a lakov. Stanovenia odolnosti lakov voči pôsobeniu kvapalín. Definovať sa musí aj čas skúšky a pôsobenia a koncentrácia znečisťujúcich látok.

## Všeobecné informácie – metalické efekty

Časti, ktoré sa ľahko lakujú, by mali byť predlakované. Následný vrchný lak môže spôsobiť nežiadúci efekt. Na dieloch, ktoré si vyžadujú lakovanie na oboch stranách, by mala byť najviditeľnejšia strana lakovaná ako posledná. Umiestnenie fasádnych panelov a profilov - vertikálne alebo horizontálne - musí byť definované pred samotným lakovaním a nesmie sa meniť počas práškového lakovania a následnej montáže. Je potrebné vyhnúť sa rôznym krivkám ohrevu: pri lakovaní sa nesmú miešať diely s rôznorodými hrúbkami. Na jednom objekte nekombinujte farby z rôznych šarží alebo od rôznych výrobcov, aby sa predišlo rozdielom vo farbe, leske a vzhľade. Odporúčame udržiavať konštantné aplikačné parametre počas celého procesu lakovania výrobnej šarže a testovať aspoň farbu, lesk, efekt a podmienky vytvrdzovania na začiatku a počas výroby. Rôzne parametre postupu a aplikácie môžu spôsobiť, že

velké projekty, v ktorých sa použije niekoľko nanášacích zariadení, môžu skončiť s rôznou farbou a vzhľadom, a to aj v prípade rovnakých výrobcov a šarží. V takejto situácii sa pred postupom nanášania vyžaduje vzájomná dohoda o tolerančných vzorkách. Rôzne materiálové napätie medzi substrátom a náterom môže viesť k ďalším trhlinám vo vrstve práškového náteru bez pigmentu (napríklad v transparentných vrstvách).

## Lakovacie systémy – metalické efekty

Rôzne typy pištolí, systémov a rôzne parametre striekania sú často príčinou nekonzistentných výsledkov. Dôležité je používať len dýzy odporúčané pre metalické práškové laky. V závislosti od typu lakovanejho predmetu by sa mali použiť ploché striekacie alebo ventilované nárazové kotúčové trysky s konštantným oblakom prášku. Uzemnenie a nabíjanie prášku by sa malo pravidelne kontrolovať. Pravidelný postup monitorovania zahŕňa aj priebežné čistenie hadic s práškom a odstraňovanie nánosov na striekacích dýzach a v boxoch. Metalické nátery sa odberajú len z fluidizovaných zásobníkov. Metalické laky sú citlivé na rôzne pomery recyklovania, nanášanie sa preto musí od začiatku vykonávať s podielom recyklovaného prášku najviac približne 30 % (počiatočný náter bez dielov).

Práškové pištole sa počas aplikácie nikdy nesmú umiestniť veľmi blízko k opracovanému dielu, aby sa zabránilo vzniku pruhov. Pruhy, ktoré niekedy vznikajú v automatických systémoch pri pohybe vratného zariadenia po sínusovej krvke, všeobecne nie sú viditeľné a často sa prejavia len v špeciálnych podmienkach osvetlenia alebo pri rôznych uhloch pohľadu.

## Recyklácia – metalické efekty

Rovnomerný farebný odtieň a efekt sa dosiahnu len v prípade, ak lakýnik určí prídavok čerstvého prášku, ktorý sa dôsledne dodržiava v celom postupe a neklesne pod 70 %. Recyklovaný prášok sa do obehu prášku musí vracať kontinuálne a po preosiatí. Viacnásobné alebo výlučné používanie recyklovaného prášku nie je povolené. Keďže nie všetky metalické práškové laky sú pri recyklovaní rovnako stabilné, podiel čerstvého prášku sa musí definovať pomocou tolerančných vzoriek pre farbu a vzhľad. Najdôležitejšie je však počiatočné monitorovanie dodržania farebného odtieňa, resp. efektu. Pri aplikácii metalickej jemnej štruktúry sa recyklovanie nedoporuča.

## Elektrostatické nabíjanie – metalické efekty

Manuálne alebo automaticky elektrostaticky (metalické práškové laky) alebo tribostaticky (tzv. UNI farebné odtiene). Len niekoľko metalických práškových lakov sa môže strikať tribostaticky. Vhodnosť týchto náterov pre nanášací systém sa musí pred spracovaním vyskúšať. Vzhľadom na rôznu kapacitu nabíjania práškových náterov a kovových častic sa všetky kovové časticie nemusia preniesť na diel, na ktorý sa nanáša náter, čo môže viesť k odchýlkom vo farbe alebo vzhľade. Zmena z elektrostatického nabíjania na tribostatické a naopak alebo kombinovanie oboch typov pri nanášaní náteru na

diel nie je povolené. Pri používaní metalických práškových náterov sa nanášací systém musí udržiavať čistý, aby sa zabránilo spekaniu a vzniku skratov v dýze.

## Uzemnenie – metalické efekty

Pri používaní metalických práškových lakov je dôležité zabezpečiť aby bol aplikačný systém na nanášanie prášku a lakovaný diel správne uzemnený. Uzemnenie významne prispieva k rovnomernosti farby a vzhľadu.

## Zrieknutie sa zodpovednosti

Naše ústne a písomné odporúčania týkajúce sa použitia našich výrobkov sú založené na skúsenosti podľa nášho najlepšieho vedomia a v súlade s aktuálnymi technologickými standardmi. Poskytované sú ako pomôcka pre kupujúceho alebo používateľa. Sú nezáväzné a nevedú ku vzniku žiadneho zmluvného právneho vzťahu ani žiadneho ďalšieho záväzku, ktorý by vyplýval z dohody o kúpe. Kupujúceho nezbavujú povinnosti skontrolovať vhodnosť našich výrobkov na zamýšľané použitie. V rozsahu stanovenom v dodacích a platobných podmienkach zaručujeme, že naše výrobky neobsahujú chyby ani defekty.

Ako súčasť našej povinnosti poskytovať informácie pravidelne upravujeme informácie o výrobkoch v súlade s technickým pokrokom. Preto navštívte oblasť preberania na stránke [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com) a uistite sa, že máte k dispozícii najaktuálnejšiu verziu tohto Technického popisu výrobku. Spoločnosť TIGER Coatings GmbH & Co. KG si vyhradzuje právo urobiť zmeny v technickom liste výrobku bez predchádzajúceho písomného 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 nespadajú pod náš štandardný zoznam produktov (v najnovšej verzii).**

**Naše technické prospeky a všeobecné dodacie a platobné podmienky, ktorých najnovšie verzie si môžete prevziať na lokalite [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com) v časti Download (Súbory na stiahnutie), sú neoddeliteľnou súčasťou tohto technického lístu výrobku.**

