Primaire de protection anticorrosion

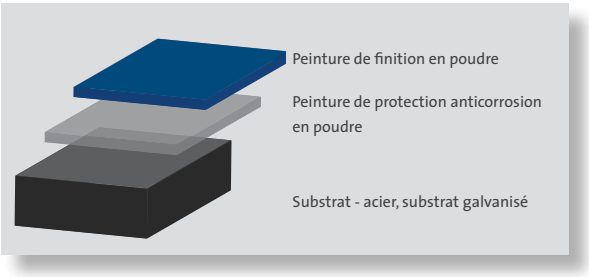
À BASE DE RÉSINE ÉPOXY
69/70000 | PRIMAIRE DE REVÊTEMENT EN POUDRE POUR FAÇADES EN MÉTAL ET STRUCTURES EN ACIER
69/70111 | PRIMAIRE DE REVÊTEMENT EN POUDRE POUR FAÇADES EN MÉTAL ET STRUCTURES EN ACIER
69/70366 | PRIMAIRE DE REVÊTEMENT EN POUDRE POUR FAÇADES EN MÉTAL ET STRUCTURES EN ACIER

À BASE DE RÉSINE ÉPOXY + ZINC
69/90350 | PRIMAIRE DE REVÊTEMENT EN POUDRE CONTENANT DU ZINC POUR STRUCTURES EN ACIER
69/90500 | PRIMAIRE DE REVÊTEMENT EN POUDRE CONTENANT DU ZINC POUR FAÇADES EN MÉTAL ET STRUCTURES EN ACIER

À BASE DE RÉSINE ÉPOXY / DE POLYESTER
89/70855 | PRIMAIRE DE REVÊTEMENT EN POUDRE POUR FAÇADES EN MÉTAL ET STRUCTURES EN ACIER

Applications

- Applications de protection anticorrosion
- Fabrication d'acier de construction
- en système bicouche (TIGER Shield)



Le système bicouche est composé du primaire de revêtement en poudre ainsi que d'une couche de finition résistant aux rayons UV.

Détails du produit

Conditionnement	Cartons originaux de 20 kg et minipacks de 2,5 kg chacun
Densité (ISO 8130-2)	**69/70000** | 1,5-1,6 g/cm³ **69/70111** | 1,5-1,6 g/cm³ **69/70366** | 1,5-1,6 g/cm³ **69/90350** | 2,4-2,6 g/cm³ **69/90500** | 1,8-1,9 g/cm³ **89/70855** | 1,4-1,5 g/cm³
Rendement théorique	(Cf. versions actualisées de la feuille de renseignements n° 1072)
Stockage	à utiliser avant : voir date sur l'étiquette de production; au sec en-dessous de 25°C, protégé de toute source de chaleur directe

Propriétés

- Excellente protection anticorrosion
- Bonnes propriétés mécaniques
- Bonne résistance chimique
- Bonne stabilité de stockage
- Très bonne couverture des bords
- Très bon tendu
- **69/70366 |** particulièrement adaptée pour des pièces géométriquement complexes
- **69/90350, 69/90500 |** primaire à base de zinc, particulièrement adapté pour des substrats sablés

Aspects | Teintes

- **69/70366 |** lisse-brillant 80-100*
- **69/90350, 69/90500, 69/70111 |** lisse-brillant 70-80*
- **69/70000 |** lisse mat
- **89/70855 |** lisse-brillant 85±5*
- Couleur: gris

*valeur du réflectomètre selon ISO 2813/60° géométrie de mesure (ne vaut pas pour les revêtements à effets métallisés). Pour les revêtements à effets métallisés, la valeur du réflectomètre déterminée par la métrologie peut différer des valeurs données dans la feuille de renseignements. Il est fortement recommandé de réaliser des échantillons-témoins de tolérance.

Feuille de renseignements du produit

Prétraitement d'acier

Le matériau à revêtir est défini comme un acier de construction faiblement allié de qualité ST 37, ST 52 ou correspondant, aciers équivalents qui peuvent être revêtus (les alliages d'acier inoxydable et les pièces galvanisées sont explicitement exclus). Les possibilités de prétraitement suivantes pour l'acier mentionné ci-dessus ont été testées selon la norme DIN ISO 12 944 et sont approuvées.

I.) phosphatation au zinc

La couche de conversion formée par phosphatation au zinc doit avoir un poids de couche de 2,5 ± 1,0 g/m^2.

II.) Sablage

Les surfaces en acier brillant doivent être sablées, de préférence avec une fonte granulé minérale ou solide, pointu et angulaire. Les limites pour les surfaces en acier sablé doivent correspondre à la norme de référence G 201 (limite inférieure du segment 2, limite supérieure segment 3 = Niveau moyen). Ces limites doivent également avoir un degré de préparation de surface d'au moins Sa 2,5 selon la norme ISO 8503-1 et ISO 8503-2, ou alors, la rugosité de surface doit être Rz 50-70 µm, Rmax 100 µm ainsi que PC 10 µm de 20, mesurée avec un perthomètre (Fa. Mahr). Le degré de couverture de la surface sablée doit être d'au moins 95%.

Le revêtement en poudre doit être effectué immédiatement après le sablage afin d'éviter toute corrosion éventuelle.

Prétraitement d'acier galvanisé

III) Chromatation

Les directives en matière de qualité publiés par la GSB et Qualicoat ainsi que les normes internationales selon DIN, EN, BS et ASTM doivent être respectées.

Conditions de cuisson et épaisseurs de couche

applicable uniquement pour 69/70111, 69/90500

Lors de l'utilisation en tant que système bicouches TIGER Shield, une gélification du primaire à 180-200°C pendant 2-3 mn est indispensable pour l'adhérence optimale entre les deux couches. La gélification doit seulement faire fondre mais pas faire durcir la couche de primaire – ceci est particulièrement à surveiller lors de géométries des pièces et épaisseurs des parois différentes ! Ensuite, il faut appliquer une couche de finition TIGER Drylac® pour façades, p.ex. Série 29, qui sera polymérisée complètement selon les conditions de cuisson de la feuille de renseignements du produit de finition utilisé.

Application

E-statique, Tribo (sauf 89/70855 E-statique uniquement)

Note

Une durée maximale de 12 heures doit s'écouler entre l'application de la primaire et du revêtement d'une couche de finition TIGER Drylac®.

Au cours de la pré-gélification et de la cuisson de la peinture en poudre dans les fours à gaz à chauffage direct, une réduction de l'adhérence entre la primaire et la couche de finition peut se produire en raison de la différence de composition du gaz d'échappement.

Résultats du test du système bicouche de TIGER Shield

Testé sur une tôle d'acier sablé bicouche d'une épaisseur de 3,0 mm, avec une épaisseur de couche totale de 160 à 180 µm maximum et une couche de finition lisse brillant. Durci selon les courbes de cuisson correspondantes.

Test	Norme	69/70000	69/70111	69/70366	69/90350	69/90500	89/70855
Test au brouillard salin en h	ISO 9227	**480 h** Décollement à la blessure≤ 1 mm	**1 440 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm	**1 440 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm	**1 440 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm	**1 440 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm	**720 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm
Détermination de la résistance contre l'humidité (Test tropical) en h	ISO 6270	**240 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm	**720 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm	**720 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm	**720 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm	**720 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm	**480 h** Décollement à la blessure ≤ 1 mm
Test Kesternich 0,2l SO_2 / cycle 30 cycles	ISO 3231 Évaluation suivant la norme DIN EN ISO 4628	-	Cloquage 0 (SO_2)	Cloquage 0 (SO_2)	Cloquage 0 (SO_2)	Cloquage 0 (SO_2)	-
Densité de pore	DIN 55670	Exempt de pores	Exempt de pores	Exempt de pores	Exempt de pores	Exempt de pores	Exempt de pores

*Institut für Lacke und Farben e.V., Magdeburg | ** Institut für Korrosionsschutz Dresden GmbH

Primaire de protection anticorrosion

Système bicouche TIGER Shield et conditions de cuisson

Ces conditions de cuisson doivent absolument être respectées, car les propriétés mécaniques se développent déjà avant la polymérisation complète !

Catégorie de protection anti-corrosion	TIGER Drylac® PRIMAIRE	Cuisson Monocouche polymérisation complète		Cuisson Bicouche gélification		**Couche de finition** Cuisson totale (température de l'objet) Bicouche		Nombre de couches	min. total Épaisseur de couche [µm]
		Température d'objet	min. Épaisseur de couche [µm]	Température d'objet	min. Épaisseur de couche [µm]				
C3 (élevé) ✓Test au brouillard salin 480 h	69/70000	200°C 10'	80	180°C 12'	60-80	Série 14 Série 29 Série 67 Série 68	170°C 15' 170°C 20' 160°C 15' 170°C 25'	2	140 - 160
			80		60-80				
			80		60-80				
			80		60-80				
C4 (élevé) ✓Test au brouillard salin 720 h	69/90350	200°C 10'	80	160°C 15'	80	Série 14 Série 29 Série 67 Série 68	170°C 15' 170°C 20' 160°C 15' 170°C 25'	2	160
	69/90500	200°C 10'	80	180°C 3' *	80				
	69/70111	200°C 10'	80	180°C 3' *	80				
	69/70366	140°C 30'	80	140°C 30'	80				
	89/70855	190°C 15'	80	160°C 15'	80				
C5 -I+M (élevé) ✓Test au brouillard salin 1 440 h	69/90350	200°C 10'	100	160°C 15'	100	Série 14 Série 29 Série 67 Série 68	170°C 15' 170°C 20' 160°C 15' 170°C 25'	2	200
	69/90500	200°C 10'	100	180°C 3' *	100				
	69/70111	200°C 10'	100	180°C 3' *	100				
	69/70366	140°C 30'	100	140°C 30'	100				
C5 M (élevé) ✓Test 4 200 h	69/70366	140°C 30'	100-120	140°C 30' *	100 - 120	Série 68	170°C 25'	2 +KTL | E-coat	200 - 220 +KTL | E-coat

ISO 20340

* Utilisation

En bicouches, nous conseillons en général la gélification du primaire (=fonte du primaire, avec durcissement partiel et non complet, en tenant compte des différences de géométrie des pièces et des épaisseurs de parois) ; **cependant pour les primaires 69/90500, 69/70111 cette gélification est indispensable et obligatoire.** Il faut tenir compte des feuilles de renseignements et préconisations d'utilisations correspondantes, dans leur version actualisée. Lors de la variante de la gélification de la couche primaire dans le cadre de l'utilisation d'un processus bicouches, il s'agit d'atteindre la température de l'objet et une polymérisation volontairement incomplète, ce qui permet d'obtenir une meilleure adhérence entre les couches lors de la polymérisation complète de la couche de finition, et permet de réduire les durées et les coûts. Dans le cadre d'une utilisation en processus monocouche, il faut polymériser complètement le produit conformément à la feuille de renseignement correspondante. Lors de la gélification et de la polymérisation complète en four à gaz direct, l'adhérence entre le primaire et la couche de finition peut être réduite. Cataphorèse : elle doit être compatible avec le surcouchage avec une peinture en poudre. Il faut procéder aux tests d'aptitude correspondants. De plus, les fours à gaz direct peuvent altérer l'adhérence entre les couches. **Nous vous prions de prendre contact avec le fabricant avant toute application en bicouches utilisant (1) un primaire ou une cataphorèse en tant que primaire et (2) une couche de finition à effet métallisé.**

Primaire de protection anticorrosion

Informations générales

Il faut s'assurer que tous les matériaux d'emballage et de transport, ainsi que leurs accessoires sont utilisés de façon adéquate et pourront être enlevés sans difficultés (p.ex. bandes adhésives). Il est important de noter qu'en cas de conditions de stockage précaires, l'action de l'eau de condensation (p.ex. sous les films d'emballage) et de la chaleur peut engendrer des taches blanchâtres. Cet effet est réversible par chauffage (p.ex. après cuisson au four, séchage).
Les composés de joints d'étanchéité et autres matières auxiliaires telles que les agents de pose de vitre, de glissage, de fraisage et de découpe, etc., qui entrent en contact avec des surfaces peintes, doivent avoir une valeur pH neutre et ne doivent pas contenir des substances agressives pour le film de peinture. Ils doivent être préalablement soumis à un test d'adéquation l'utilisateur.

Veuillez noter les variations de teintes dues aux différents pigments entre TIGER Drylac® pour façades et TIGER Drylac® résistant aux intempéries. Un même chantier doit donc être honoré avec une même série.

Tout traitement mécanique des pièces peintes, tel que sciage, forage, fraisage, découpe, mise en forme doit être évité, car ceci entraîne des blessures du revêtement et donc un affaiblissement de la protection anticorrosion.

Non-responsabilité

Nos recommandations orales et écrites pour l'utilisation de nos produits sont données sur la base de notre expérience et de l'état actuel des connaissances scientifiques et technique. Ces informations sont destinées à aider l'acheteur ou l'applicateur. Elles sont non contractuelles et n'engagent aucune obligation et ne modifient en rien le contrat d'achat. Elles ne dispensent pas l'acheteur de la responsabilité de vérifier l'adéquation de nos produits à l'application souhaitée. Nous garantissons une qualité irréprochable de nos produits conformément à nos conditions générales de vente.
Notre politique d'information nous conduit à adapter régulièrement notre information-produits aux évolutions techniques. Par conséquent, la version la plus récente et à jour de cette information est applicable et disponible à tout moment à la page de téléchargement du site www.tiger-coatings.com. TIGER Coatings GmbH & Co. KG se réserve le droit d'apporter des modifications à la fiche de données du produit sans notification écrite.
Cette fiche de données du produit remplace toutes les précédentes sur ce sujet et n'est qu'une présentation des produits. Lors de l'utilisation d'un produit en dehors de notre programme standard déterminé par la liste de nos produits (dernière version à jour), il faut réclamer la feuille de renseignements correspondante.
Les feuilles techniques, ainsi que les conditions générales de vente, dans leur dernière version à jour, font partie intégrante de cette Feuille de renseignements, et peuvent à tout moment être téléchargées sur www.tiger-coatings.com rubrique À télécharger.

Primaire de protection anticorrosion

certifié
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949

TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistraße 36, 4600 Wels, Autriche
T +43 / (0)7242 / 400-0
F +43 / (0)7242 / 650 08
E powdercoatings@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com