

Série 59 Dormant

REVÊTEMENT EN POUDRE MÉTALLIQUE - SYSTÈME BICOUCHE À BASE DE RÉSINE POLYESTER

Utilisations

- Articles de sport
- Biens de consommation non exposés de façon permanente au rayonnement UV

Détails du produit

Conditionnement	Cartons originaux de 20 kg et mini-packs de 2,5 kg
Densité (ISO 8130-2)	1,2 - 1,7 g/cm ³ selon la teinte
Rendement théorique	Épaisseur du film de 60 µm : 9,8 - 13,8 m ² /kg selon la densité (voir la version la plus récente de la fiche technique n° 1072)
Durée de stockage	À utiliser avant : voir date sur l'étiquette-produit ; au sec en-dessous de 25°C, protégé de toute source de chaleur directe

(notez que, pour les produits spécifiques en commande ouverte ou en stock-tampon, naturellement stockés plus longtemps, la durée de stockage se calcule à partir de la date de production.)

Propriétés

- Bonne transparence
- Bon rendu

Aspects | Teintes

1° couche - dormant :
Produit spécial

2° couche - transparent :
Transparent - Série 59

Aspects	Niveau de brillance
lisse <i>brillant</i>	visuel
lisse <i>satiné</i>	visuel
lisse <i>mat</i>	visuel
lisse <i>mat dépoli</i>	visuel

Préparation

La matrice suivante présente les méthodes courantes de préparation en fonction des substrats et des utilisations typiques. Prenez en compte les informations de cette fiche technique pour déterminer la compatibilité respective de chaque série de revêtement en poudre avec l'application typique prévue

	Alu- mi- nium	Galvanisé Acier	Acier				
¹⁾ Chromatation	○	○	○	○	○		
Pré-anodisation							
Sans chrome		○	○				
Phosphatation au fer					○		
Phosphatation au zinc		○	○	○	○	○	○
Sablage					○	○	○
²⁾ Balayage		○	○	○			
	I	A	I	A	S	I	A
						S ³⁾	

Applications typiques : I = intérieur, A = extérieur, S = acier

- selon EN 12487
- Pour les pièces revêtues de zinc > 45 µm seulement
- pour le système bicouche TIGER Shield

Application

Produit standard : E-statique et Tribo*

Produit spécial : E-statique seulement ; Tribo* sur demande

* La compatibilité Tribo doit être testée sur l'installation de poudrage avant l'application industrielle. Veuillez tenir compte de toutes les feuilles de renseignements pour les métallisés, actualisées (dernière version).

Paramètres de cuisson

Épaisseur de film recommandée :

1^{er} couche Dormant : 70-90 µm

2^e couche Transparentincoloré : 60-80 µm

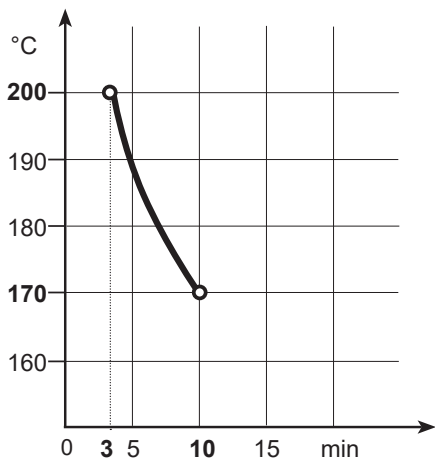
Utilisez toujours les mêmes valeurs de cuisson pour une teinte, car des durées ou températures différentes risquent d'entraîner des variations. En outre, veillez à garder une épaisseur du film homogène. L'augmentation de l'épaisseur du film réduit ses propriétés mécaniques (découpe, fraisage, perçage). Pour réduire le risque de craquelures de la finition causées par les contraintes, nous recommandons de ne durcir le revêtement de finition clair ou transparent uniquement dans la zone de température maximale permise par les conditions de cuisson.

Pour travailler avec des systèmes bicouches, nous recommandons la gélification préalable. La gélification permet d'atteindre la température du substrat adéquate sans-durcissement complet, ce qui améliore l'adhérence entre les couches pour l'application ultérieure du revêtement de finition. La deuxième couche doit être durcie selon les indications de la fiche technique.

L'adhérence entre les couches de primaire et de finition peut réduire pendant la gélification préalable et la cuisson du revêtement en poudre dans les fours à gaz direct. Ainsi, les conditions de cuisson exactes (durée et température) doivent être déterminées individuellement en fonction de l'application et de l'installation de poudrage.

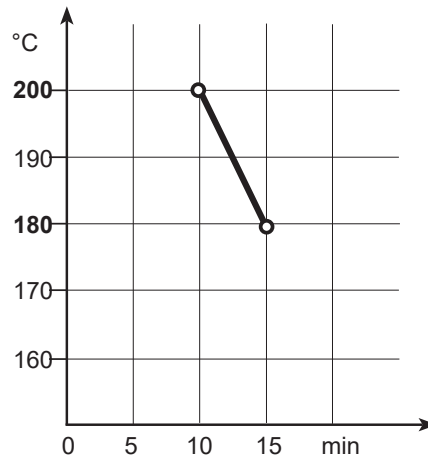
Température du substrat

TIGER Drylac® Série 59 Dormant 1^{er} couche



Température de l'objet / Temps de cuisson

TIGER Drylac® Série 59 transparent 2^e couche



Température de l'objet / Temps de cuisson

Veillez suivre strictement les paramètres de cuisson !

Avant l'utilisation d'autocollants pour vélos (bike decals), l'applicateur doit tester leur compatibilité sous sa propre responsabilité.

Utilisez toujours les mêmes valeurs de cuisson pour une teinte, car des durées ou températures différentes risquent d'entraîner des variations. En outre, veillez à ce que l'épaisseur du film reste homogène.

Note

Si vous changez de couleur, assurez-vous de parfaitement nettoyer l'installation de poudrage. Nous recommandons aussi d'allonger la durée de ventilation du four, pour éviter de légères pollutions des teintes passées au four simultanément ou à la suite.

Les différences de contraintes matérielles entre le substrat et le revêtement peuvent causer des craquelures de contraintes dans la couche de revêtement en poudre des revêtements non pigmentés (p.ex. incolores) ; pour réduire ce risque, nous recommandons de ne durcir le revêtement de finition incolore ou transparent uniquement dans la zone de température maximale permise par les conditions de cuisson.

Des différences de teinte et d'effet entre un échantillon de laboratoire et une production réelle sont à prévoir

Résultats des tests

Testé sur un panneau d'aluminium préparé chromé de 0,7 mm d'épaisseur ; tests réalisés en conditions de laboratoire. Les performances réelles du produit peuvent varier selon ses propriétés spécifiques (brillance, teinte, effet et finition) et les influences liées à l'application et à l'environnement.

Méthode de test	Test	Série 59 Dormant Série 59 transparent
ISO 2360	Épaisseur de film recommandée	120-160 µm
ISO 2409	Test de quadrillage/adhérence Écartement 1 mm	0
	Réaction à la découpe et au perçage	Ok
ISO 6270-1	Détermination de la résistance à l'humidité (condensation continue) 500 h	Décollement à la blessure 1 mm max.
ISO 9227	Test au brouillard salin 500 h	Décollement à la blessure 1 mm max.

Directives d'application

Les directives d'application (fiche technique 1213) doivent être strictement respectées. Les dernières versions des fiches d'informations, des fiches techniques de produit et des directives d'application sont disponibles en téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com.

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 techniques. Ces informations sont destinées à aider l'acheteur et l'utilisateur. 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 vérifier sous sa propre responsabilité l'adéquation de nos produits à l'application souhaitée. Nous garantissons que

nos produits sont exempts de défauts et de défaillances conformément à nos Conditions générales de vente.

Notre politique d'information nous conduit à adapter régulièrement notre information-produits aux évolutions techniques. Veuillez donc consulter la rubrique Téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com pour vous procurer la dernière version de cette fiche technique. TIGER Coatings GmbH & Co. KG se réserve le droit d'apporter des modifications à la fiche technique du produit sans notification écrite.

Cette fiche technique du produit, remplaçant toutes les fiches techniques et notes précédentes publiées sur ce sujet à l'attention de la clientèle, ne vise qu'à donner un aperçu général du produit. N'hésitez pas à demander des informations spécifiques sur les produits ne faisant pas partie de notre liste de produits standards (dernière version). Les dernières versions des fiches d'informations techniques et des conditions générales de vente, disponibles en téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com, sont partie intégrante de cette feuille de renseignements du produit.

Certifié
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistrasse 36 | A-4600 Wels | Autriche
T +43 / (0)7242 / 400-0
E powdercoatings@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com