# REVÊTEMENTS EN POUDRE À EFFETS MÉTALLIQUES BRILLANTS ET RÉFLECTIVES

## Mirror Silver Série 49/91260, Chrome OGF Série 49/91312, Kromezone Série 49/95001

Ce document est un supplément à la feuille technique de TIGER Drylac « Revêtements en poudre à effets métalliques » version 00-1004, laquelle fournit des conseils sur le traitement général des revêtements en poudre à effets métalliques. Les revêtements en poudre TIGER Drylac® Mirror Silver Série 49/91260, Chrome OGF Série 49/91312 et Kromezone Série 49/95001 sont des revêtements de haute performance avec une surface très lisse et réflective. Pour s'assurer que les avantages de ces revêtements sont pleinement atteints, des étapes supplémentaires sont nécessaires.

L'extrême brillance de ce type de revêtements en poudre repose sur le débit élevé et l'aspect lisse de la surface de la couche de base ainsi que le nivellement parfait des pellettes métalliques à la surface. La propreté du substrat est très critique pour obtenir ce fini. Toute imperfection de la surface du substrat ainsi que les impuretés et les rognures des métaux seront très visibles. De faibles niveaux de contamination par d'autres revêtements en poudre peuvent produire des vides dans la pellicule de revêtement qui seront visibles sous forme de taches foncées, généralement de la taille d'une tête d'épingle. Les impuretés de la surface du substrat apparaîtront comme des protubérances perceptibles.

Afin de protéger la fine couche des pellettes d'aluminium, les revêtements en poudre TIGER Drylac® Mirror Silver Série 49/91260, Chrome OGF Série 49/91312 et Kromezone Série 49/95001 requièrent une couche de finition transparente.

Il est important de considérer et suivre les points suivants :

- l'épaisseur de la pellicule de ces revêtements en poudre doit se situer entre 60-80 µm (2.5-3.5 mils). Si l'épaisseur de la pellicule est plus élevée, le fini peut devenir un peu plus lisse alors qu'il y aurait une possibilité de coulure et des fissures dans la couche métallique. Si l'épaisseur de la pellicule est beaucoup plus faible que l'épaisseur minimum recommandé, l'aspect lisse de la surface sera grandement compromis

- pour le système bicouche, il est généralement recommandé d'utiliser un cycle de gelification de 5 minutes à 200 ºC (392 ºF), suivi de l'application de la couche de finition transparente et d'un cycle de durcissement complet. Pour que le revêtement soit entièrement agencé et pour ainsi éviter l'apparition de petites fissures sombres, les paramètres de cuisson recommandés pour les revêtements en poudre TIGER Drylac® Mirror Silver Série 49/91260, Chrome OGF Série 49/91312 et Kromezone Série 49/95001 sont de 10 minutes à une température de substrat de 200 ºC (392 ºF)

- lors d'une pulvérisation électrostatique, la tension sur le fusil ne doit pas être trop élevée, autrement des taches sombres peuvent apparaître sur la surface du revêtement

- les meilleurs résultats sont obtenus en utilisant le revêtement en poudre TIGER Drylac® Clear Série 38/00001 en tant que couche de finition transparente. L'épaisseur de la pellicule doit être maintenue autour de 60 µm (2.5 mils). Le temps de durcissement recommandé pour ce revêtement est de 15 minutes à une température de substrat de 200 ºC (392 ºF)

En suivant ces étapes simples, l'applicateur devrait être capable de réaliser la meilleure apparence possible de ces produits.

Feuille technique

**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

**Certifié**
**ISO 9001 | 14001**