SÉRIE 69 - clair pour intérieur, conforme à la BHMA

REVETEMENT EN POUDRE A BASE D'EPOXYDE POUR APPLICATIONS REQUERANT LA CONFORMITÉ AUX EXIGENCES DE L'ASSOCIATION DE MANUFACTURIERS POUR MATERIEL DE CONSTRUCTION BHMA (BUILDERS HARDWARE MANUFACTURERS ASSOCIATION)

Domaines d'utilisation

- matériaux de construction et quincaillerie
- robinets
- surfaces des matériaux requérant une résistance chimique accrue ou une dureté plus solide

Détails du produit

Emballage standard	en boites originales de 25 kg (55 lb) et mini boîtes de 2.5 kg (5 lb)
Gravité spécifique (ASTM D792)	environ 1.35 g/cm^3 selon la pigmentation
Pouvoir couvrant théorique	à une épaisseur de couche de 50 µm (2.0 mils): **14.5 m²/kg (72 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	6 mois à un maximum de 25 °C (77 °F), éviter l'exposition directe et prolongée à la chaleur

Caractéristiques

- très bonnes propriétés mécaniques
- excellente résistance aux produits chimiques
- bonne résistance à la corrosion
- bon débit
- excellent pouvoir couvrant
- bonne stabilité en entreposage

Fini

fini	lustre
lisse clair *brillant*	80-95+*
lisse clair *semi brillant*	50-60*

* 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.*

Disponible 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.

	Aluminum			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*

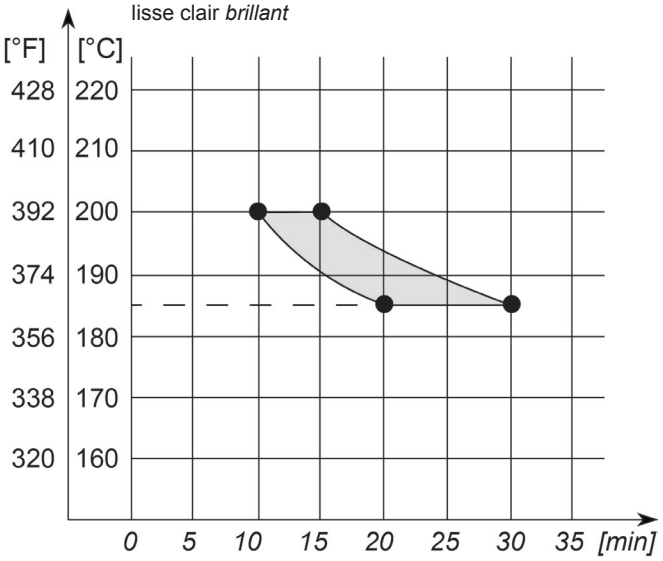
** Pour les revêtements en poudre appropriés aux Tribo/Airstatique, il est recommandé de vérifier avant de commander. La convenance des effets métalliques au processus d'application Tribo doit être vérifiée avant l'application. Consulter la dernière édition de feuillet d'information pertinent.*

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

Fiche technique

Paramètres de cuisson

(température du substrat vs temps de cuisson)



Temp. du substrat	temps de cuisson min.	temps de cuisson max.
185 °C (365 °F)	20 minutes	30 minutes
200 °C (392 °F)	10 minutes	15 minutes

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'acier prétraités au phosphate de fer de type Bonderite B-1000 ou équivalent. 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 69 lisse *brillant*	Série 69 lisse *semi brillant*
ISO 2360	**épaisseur de couche recommandée**	60-80 µm (2.5-3.5 mils)	60-80 µm (2.5-3.5 mils)
ASTM D523	**lustre - 60°**	80-95+	50-60
ASTM D3359 méthode B	**adhérence quadrillage** distance de coupe de 1mm	5B	5B
ANSI/BHMA A156.18-2012	**tranpiration**	4 cycles, réussi	4 cycles, réussi
ANSI/BHMA A156.18-2012 ASTM G-53	**condensation/QUV** 144 heures	pas de changement aperçu	pas de changement aperçu
ANSI/BHMA A156.18-2006	**dureté au crayon**	4H	4H
ANSI/BHMA A156.18-2012 ASTM D1735	**détermination de résistance à chambre humide** 240 heures	réussi	réussi
ANSI/BHMA A156.18-2012	**résistance au brouillard salin** 96 heures	réussi	réussi

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

Série 69

Veuillez 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. Veuillez 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 garantie 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 st 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 payement 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

Série 69