

SÉRIE 69 - pour intérieur

REVETEMENT EN POUDRE A BASE D'EPOXYDE

Domaines d'utilisation

- équipement de laboratoire
- pièces pour machinerie
- carter de pompes
- surface des matériaux requérant une résistance chimique accrue

Détails du produit

Emballage standard	en boîtes originales de 20 & 25 kg (44 & 55 lb) et mini boîtes de 2.5 kg (5 lb)
Gravité spécifique (ASTM D792)	environ 1.2-1.8 g/cm ³ selon la pigmentation
Pouvoir couvrant théorique	à une épaisseur de couche de 60 µm (2.5 mils): 11.1 m²/kg (51.5 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 <i>brillant</i>	80-95+*
lisse <i>semi-brillant</i>	55-65
lisse <i>mat plat et mat</i>	<25*
lisse <i>métallique</i> et effets <i>spéciaux</i>	visuel
clair	visuel

* 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 en stock dans un assortiment de couleurs et finis (voir nuanciers). D'autres couleurs peuvent être faites 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) Chromatisation	○	○	○	○	○	○	○	○	○
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

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

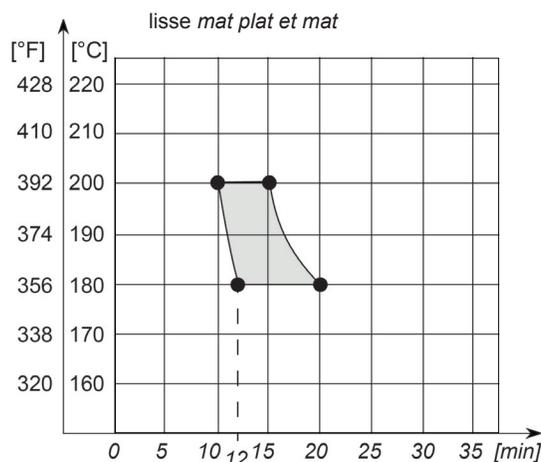
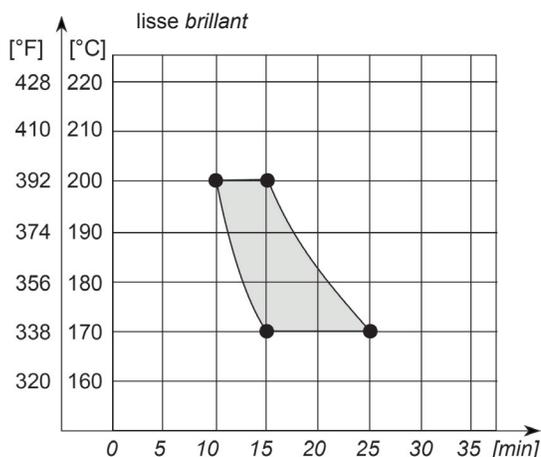
Corona et Tribostatique*

* 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.

Paramètres de cuisson

(température du substrat vs temps de cuisson)



Temp. du substrat	temps de cuisson min.	temps de cuisson max.	Temp. du substrat	temps de cuisson min.	temps de cuisson max.
170 °C (338 °F)	15 minutes	25 minutes	180 °C (356 °F)	12 minutes	20 minutes
200 °C (392 °F)	10 minutes	15 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 mat plat et mat
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+	<25
ASTM D3359 méthode B	adhérence quadrillage distance de coupe de 1mm	5B	5B
ASTM D522	pliage cylindrique au mandrin fissuration du revêtement	≤5 mm (≤1/8 pouce)	≤10 mm (≤5/16 pouce)
ASTM D2794	impact fissuration du revêtement	80 po/lb aucune apparence de fissures jusqu'au substrat	80 po/lb fissures mineures jusqu'au substrat
ASTM D3363	dureté au crayon	3H minimum	3H minimum
ASTM D2247	détermination de résistance à chambre humide 500 heures	corrosion sous-jacente maximale de 1 mm (1/32 pouces), aucune boursoufflure	corrosion sous-jacente maximale de 1 mm (1/32 pouces), aucune boursoufflure
ASTM B117	résistance au brouillard salin 500 heures	corrosion sous-jacente maximale de 1 mm (1/32 pouces), aucune boursoufflure	corrosion sous-jacente maximale de 1 mm (1/32 pouces), aucune boursoufflure
ASTM D1308 tester 3.1.2	tester spot - diesel, huile de coupe et huile moteur 3 heures	pas de changement de couleur	pas de changement de couleur
ASTM D1308 tester 3.1.3	immersion - diesel, huile de coupe et huile moteur 24 heures	aucune dureté ni perte d'adhérence	aucune dureté ni perte d'adhérence

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

Veillez noter

Les revêtements en poudre à base d'époxyde ont une tendance à montrer un changement de couleur et des variations de lustre en fonction des modifications aux paramètres de cuisson. Il est recommandé de suivre de très près les paramètres de cuisson de la Série 69 de TIGER Drylac®.

Pour les finis métalliques, il est recommandé de respecter les directives publiées dans la dernière édition des « Directives pour l'application des revêtements en poudre à effets métalliques » de TIGER Drylac.

Veillez consulter le fabricant avant d'appliquer des systèmes à 2 couches qui présentent (i) un apprêt ou un e-coat comme couche de base et (ii) un enduit de poudre à effet métallique comme couche supérieure.

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.

En général, les couleurs des spectres rouge, orange et jaune peuvent nécessiter une couche plus épaisse afin d'assurer un bon pouvoir couvrant. Veillez 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 garantit 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 est 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 paiement peuvent être téléchargées sur le site TIGER www.tiger-coatings.com et constituent une partie intégrale de cette fiche technique du produit.