



WE ARE TIGER





Dear Customer;

When it comes to the relationship between form and surface, our initial instinct is to 'tread carefully'. Does the surface of an object function simply as a decoration carrier, or are its surface and its form equally valid constituents of a greater whole?

The color and the effect is our world.

We give 'form' the added dimensions of 'color' and 'effect'. Everything that we do is shaped by the combination of surface and material: our surface-finishing products are small in terms of their dimensions but large in terms of their impact, and are manufactured at the micro- and nanometer scale with the aim of harmonising this relationship between form and surface in the most effective way.

Kurt Berghofer KR Ing.

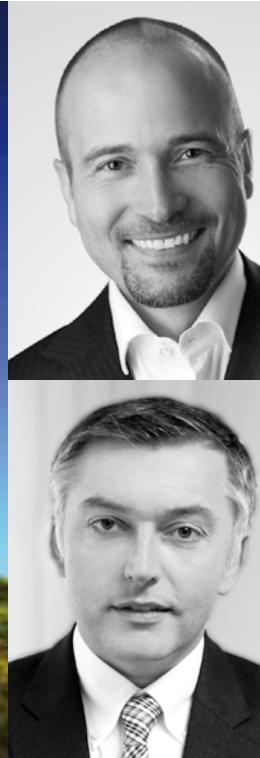
Elisabeth Berghofer Prok. Ing.

Sehr geehrter Kunde!

Der Frage nach dem Verhältnis von Form und Oberfläche nähern wir uns zunächst mit Respekt. Fungiert die Oberfläche des Objekts lediglich als Dekorträger oder bildet sie mit der Form eine gleichberechtigte Einheit?

Unsere Welt ist die Farbe und der Effekt.

Wir geben der Form die Farbe und den Effekt. Die Verbindung von Oberfläche und Materie bestimmt unser Handeln: unsere Produkte für die Oberflächenveredelung, klein in der Dimension, groß in der Wirkung, werden in Mikro- und Nanometerbereichen hergestellt, mit dem Ziel, dieses Verhältnis von Form und Oberfläche bestmöglich in Einklang zu bringen.



Dear Customer;

TIGER means space; space in which people can grow, realise their talents, set their energies free both individually and collectively, acting with responsibility to create a better world for ourselves and our children. Business success is not so much the primary aim of all our efforts as the welcome result of all that we do.

Our customers are our partners all over the world. This is what we focus our energies upon, and what we have geared our production capacities to. For us, optimum solutions with very short lead times to customer are the overriding imperative. With many of our customers, we have in depth co-operative relationships in global networks. This is something in which we can be justly proud.

TIGER – this is what we stand for:

T for TEAM
I for INNOVATION
G for GREEN
E for EFFICIENT
R for RESPONSIBLE

Welcome to TIGER!

Clemens Steiner Dr. DI

Reinhold Freiseisen Dr. MBA

Sehr geehrter Kunde!

TIGER ist Raum. Raum in dem Menschen wachsen können. Ihre Talente entfalten und ihre Energien freisetzen können. Als Individuen und als Gruppe. Verantwortungsvolles Handeln, um eine bessere Welt zu schaffen. Für uns und unsere Kinder. Unternehmerischer Erfolg ist nicht so sehr das primäre Ziel unserer Bemühungen als vielmehr das Resultat unseres Wirkens.

Unsere Kunden sind unsere Partner. Weltweit. Darauf fokussieren wir unsere Energien, darauf haben wir unsere Produktionskapazitäten ausgerichtet. Optimale Lösungen mit kürzester time to customer sind unser oberstes Gebot. Mit vielen unserer Kunden pflegen wir vertiefte Kooperationen in globalen Netzwerken. Darauf sind wir stolz.

Wir leben, wofür wir stehen:

***T** wie TEAM
I wie INNOVATION
G wie GREEN
E wie EFFICIENT
R wie RESPONSIBLE*

Willkommen bei TIGER!

GREEN PRODUCTS



Powder coatings are especially safe for the environment, because they do not release any harmful solvents as they dry. The ability to recycle these powder coatings means that very little material goes to waste.

Pulverlacke sind besonders umweltfreundlich, da beim Trocknungsvorgang keine schädlichen Lösemittel emittiert werden. Hoher Materialnutzungsgrad durch Wiederverwertbarkeit des Pulverlacks.



Through color and function, we put a finish on the form. Aesthetically appealing and intelligent surfaces that take their inspiration from nature itself. Added value for your product.

INNOVATION & RESPONSIBILITY

Wir veredeln die Form durch Farbe und Funktion. Ästhetische, intelligente Oberflächen nach dem Vorbild der Natur. Mehr-Wert für Ihr Produkt.

HUMAN ENERGY



We achieve our market leadership thanks to the efforts of our committed, loyal, approachable and technically capable TIGER employees.

Unsere Marktführerschaft erreichen wir mit engagierten, loyalen, kommunikativen und fachlich kompetenten TIGER-Mitarbeitern.



We have a network of 10 production facilities and some 50 sales branches all over the world. We are where our customers are.

Wir verfügen über ein Netzwerk aus 11 Produktionsstätten und rund 50 Vertriebsniederlassungen auf der ganzen Welt. Wir sind, wo unsere Kunden sind.

GLOBAL NETWORK

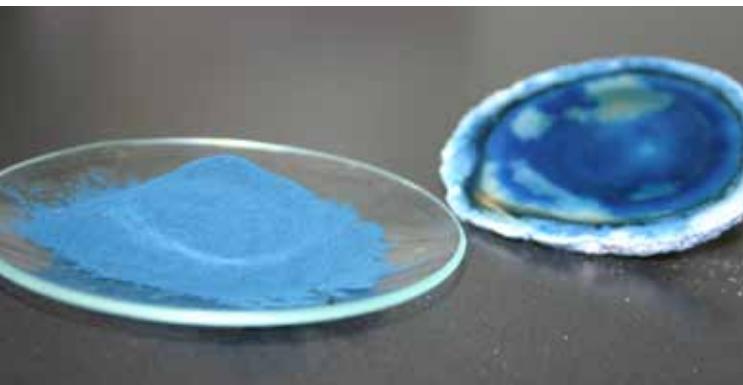
Harmony is a relation of qualitative differences, and indeed of the totality of such differences, grounded in the essence of the thing itself. [...] In this sense we speak of harmony of shape, colors, notes etc. So, for example, blue, yellow, green and red are the necessary differences of color belonging to the essence of color itself. In them we have not just different components put together regularly into an external unity, as in symmetry, but direct opposites, like yellow and blue, and their neutralisation and concrete identity. Now the beauty of their harmony consists in avoiding their sharp difference and opposition which as such is to be obliterated, so that in their differences their very unison is manifested. For they belong together, since color is not one-sided, but an essential totality.

G.W.F. Hegel
Lectures on Aesthetics (1835 – 1838)
Beauty of Abstract Form. Harmony.

Die Harmonie nämlich ist ein Verhalten qualitativer Unterschiede, und zwar einer Totalität solcher Unterschiede, wie sie im Wesen der Sache selbst ihren Grund findet. [...] In diesem Sinne spricht man von Harmonie der Gestalt, der Farben, der Töne usf. So sind z. B. Blau, Gelb, Grün und Rot die im Wesen der Farbe selbst liegenden notwendigen Farbenunterschiede. In ihnen haben wir nicht nur Ungleiche wie in der Symmetrie, die zu äußerlicher Einheit sich regelmäßig zusammenstellen, sondern direkte Gegensätze, wie Gelb und Blau, und deren Neutralisation und konkrete Identität. Die Schönheit ihrer Harmonie liegt nun im Vermeiden ihres grellen Unterschiedes und Gegensatzes, der als solcher zu verlöschen ist, so dass sich in den Unterschiedenen selbst ihre Übereinstimmung zeigt. Denn sie gehören zueinander, weil die Farbe nicht einseitig, sondern wesentliche Totalität ist.

G.W.F. Hegel
Vorlesungen über die Ästhetik (1835 – 1838)
Die Schönheit der abstrakten Form. Die Harmonie.





Founded in 1930, the former painting business starts producing oil-based paints and plaster, putties and thinners. The mark „TIGER“ was recorded in the trademark register in 1934.

1930 Das Unternehmen TIGER wird gegründet. Aus dem ehemaligen Malerbetrieb wird ein Produktionsbetrieb für Ölfarben, Trockenfarben, Kitte und Verdünnungen. Die Eintragung der Marke im Markenregister erfolgt 1934.

1949 TIGER sells its first resin-based lacquers and conquers the domestic do-it-yourself market.

1949 TIGER liefert seine ersten Kunstharzlacke und erobert den heimischen Do-it-yourself Markt.

1968 TIGER is one of the first European manufacturers to concentrate on the revolutionary powder coating technology. It begins exporting its products in the early 1970s.

1968 TIGER setzt als einer der ersten europäischen Lackhersteller auf die revolutionäre Pulverlack-Technologie. Bereits Anfang der 70er Jahre startet der Export.

1985 The time for expansion has come. A sales organisation is founded in Los Angeles (USA), followed by Canada. Constant expansion of worldwide sales begins.

1985 Expansion ist angesagt. In Los Angeles (USA) wird eine Vertriebsfirma gegründet. Es folgt Kanada; die globalen Vertriebsstrukturen werden kontinuierlich ausgebaut.



1996 TIGER tests the waters of the Asian market. The company establishes its own subsidiaries.
2000 A production plant for the manufacturing of TIGER Drylac® is opened in Taicang/Shanghai.
10|2002 With the construction of a production plant in Ho Chi Minh City / Vietnam, a further milestone in the targeted expansion strategy followed.

1996 Der Asienmarkt wird sondiert und eigene Niederlassungen gegründet.
2000 In Taicang/Shanghai wird ein Produktionswerk für die Herstellung von TIGER Drylac® Pulverlacken eröffnet.
10|2002 Mit der Errichtung der Produktion in Ho Chi Minh City / Vietnam folgt ein weiterer Meilenstein in der zielgerichteten Expansionsstrategie.



2003 With the opening of a new global R & D centre in Wels, TIGER places a cornerstone for coating solutions for the future.

2003 Mit der Eröffnung eines neuen globalen Forschungs- und Entwicklungszentrums in Wels legt TIGER den Grundstein für Beschichtungslösungen in der Zukunft.



7|2006 TIGER opens a new production plant in Itupeva/ Brazil and serves the South American market.
4|2008 Opening of a new production plant in Mexico.

7|2006 TIGER eröffnet den neuen Produktionsstandort in Itupeva/ Brasilien und bedient damit auch den südamerikanischen Markt vor Ort.
4|2008 Eröffnung eines Produktionsstandorts in Mexiko.



5|2010 Production start TIGER Egypt
2011|12 New product segment TIGER Inkjet® | further expansion, continuous R&D work.
03|2013 Production start TIGER China South, Fogang

5|2010 Produktionsstart TIGER Ägypten
2011|12 Neue Produktparte TIGER Inkjet® | weitere Expansion, weiterführende R&D Tätigkeit
03|2013 Produktionsstart TIGER China Süd, Fogang

ENERGETHICS | ENERGIE & ETHIK

Our contribution against climate change is to constantly reduce energy consumption, to use the required energy as efficiently as possible with a preference for renewable energy (solar energy, photovoltaic). Within the scope of our energy management we balance all energy streams and we try to use less energy more efficiently through simple measures such as time switches, intelligent light systems and control systems to complex projects such as using natural groundwater for cooling and recycle process heat for heating and hot water purposes. We save energy, so we never run out of it!

We assume responsibility for and respect our environment and operate our business in harmony with nature and the sustainability of its resources. The closed loop recycling principle of powder coating technology with a potential utilisation ratio of 98,5 % it provides are mirrored in our environmental policies. Our endeavour to keep the environmental impact of our manufacturing operations, products and services to an absolute minimum is certified on an ongoing basis via independent audits of our operations acc. to EN ISO 14001.

The TIGER green label is assigned to coating solutions that save energy and resources through a minimized environmental footprint, e.g. powder coatings with anodizing effects, VOC free powder coat finishes for MDF or environment-friendly alternatives for the conventional chrome plating process.

Unser Beitrag gegen den Klimawandel besteht darin, den Energiebedarf konstant zu reduzieren, die notwendige Energie so effizient wie nur möglich einzusetzen und erneuerbare Energie (Solarenergie, Photovoltaik) zu bevorzugen. Im Rahmen unseres Energiemanagements bilanzieren wir alle Energieströme und versuchen mit weniger Energie besser auszukommen, durch einfache Maßnahmen wie Zeitschaltuhren, intelligente Lichtsysteme und Steuerungen bis hin zu komplexen Projekten wie der Nutzung des Grundwassers zur Kühlung, oder umgekehrt, der Nutzung der Maschinenabwärme für Heizung und Warmwasser. Wir sparen Energie, damit sie uns nie ausgeht!

Wir sind uns der Verantwortung gegenüber unserer Umwelt bewusst und handeln dementsprechend für die Natur und die Nachhaltigkeit ihrer Ressourcen. Das Kreislaufprinzip der Pulverbeschichtung mit einem möglichen Nutzungsgrad von 98,5 % findet seine konsequente Fortsetzung in der Umweltpolitik des TIGERs. Das Bestreben, die Auswirkungen unserer Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen auf die Umwelt möglichst gering zu halten, wird durch eine unabhängige Zertifizierung unseres Umweltmanagementsystems gemäß EN ISO 14001 bestätigt.

Mit dem grünen TIGER-Label werden umweltschonende Beschichtungslösungen versehen, die Energie und Ressourcen sparen, z. B. Pulverbeschichtungen mit Eloxal-Effekten, die VOC-freie MDF-Pulverbeschichtung oder umweltfreundliche Alternativen zum herkömmlichen galvanischen Verchromen.





Color is life.
Color is emotion.
Color is harmony.
Everything is color.

*Farbe ist Leben.
Farbe ist Emotion.
Farbe ist Harmonie.
Alles ist Farbe.*



SPICY. POWDER. TIGER.

Food without seasoning is like life without emotion.
Colors and effects are emotion.
We are emotion.

*Speisen ohne Würze ist wie Leben ohne Emotion.
Farben und Effekte sind Emotion.
Wir sind Emotion.*

THE HISTORY OF COLORS | DIE GESCHICHTE DER FARBE



45,000 – 20,000 B.C.

We lack a great deal of reliable information regarding humanity's first „painting efforts“. There is no doubt that lacquers and colors have always played an essential role in the history of our civilization. The Stone Age cave paintings at Lascaux in Southern France and Altamira in Northern Spain testify to the earliest works of art in human history. The colors made from animal fats and colored earth, as well as animal fats used as a bonding agent and yellow earth (ochre) used as a pigment in those days, are in principle similar to today's methods. Animal products could not attain a high ranking as raw material for lacquer production, although the word „lacquer“ is certainly related to shellac, the resinous metabolic product of an insect found in India. The German word for „lacquer“ can be derived from the old Sanskrit word „laksha“ which means „100,000“ representing the large number of insects required for the manufacture of paint.

500 B.C.

Much younger than the Stone Age paintings are the oldest lacquer paintings that were developed in China and achieved perfection in Japan. Instead of animal fat the lacquer was made using the juice of the rhus tree. Professional painters in Asia were then able to apply the black or red lacquer artistically in up to 30 extremely thin and high-gloss layers on their art objects. The Portuguese, who first landed in China in 1515, brought those lacquers back to Europe. The Old World began to take an interest in the development of lacquers, and by 1610, the „Compagnie van Lackwercken“ came into being in Amsterdam, the Netherlands.

45.000 – 20.000 v. Chr.

Über die ersten prähistorischen „Malversuche“ der Menschheit tappen wir ziemlich im Dunkeln. Fest steht, dass Lacke und Farben ein wesentlicher Bestandteil unserer Kulturgeschichte sind. Darüber geben die steinzeitlichen Höhlenmalereien in Lascaux (Südfrankreich) und Altamira (Nordspanien) Zeugnis, die zu den frühesten Kunstwerken der Menschheitsgeschichte gehören.

Die damals benutzten Malfarben aus tierischen Fetten und farbigen Erden wie Schmalz als Bindemittel und Ockererde als Pigment nehmen im Prinzip heutige Methoden vorweg. Tierische Produkte konnten als Lackrohstoff keine besondere Stellung erlangen, obwohl das Wort „Lack“ mit Schellack, dem harzhaltigen Stoffwechselprodukt einer in Indien verbreiteten Schildlaus, in Beziehung steht. Der deutsche Begriff „Lack“ wurde von dem altindischen Sanskrit-Wort „laksha“ abgeleitet. Es bedeutet so viel wie „100.000“ – eine unvorstellbare Menge Schildläuse waren nötig für die Lackgewinnung.

500 v. Chr.

Sehr viel jünger als die Steinzeitmalereien sind die ältesten Lackarbeiten, die in China entwickelt und in Japan höchste Vollendung erreichten. Statt tierischer Fette wurde der Saft des Rhus-Baums zur Lackherstellung verwendet. Die asiatischen Lackmeister konnten den schwarzen oder roten Lack äußerst kunstvoll und in bis zu 30 hauchdünnen und hochglänzenden Schichten auf Kunstgegenstände auftragen.

Durch die Portugiesen, die 1515 erstmals in China landeten, gelangten diese Lackwaren nach Europa. Die alte Welt begann sich mit der Entwicklung von Lacken zu beschäftigen und bereits 1610 entstand in Amsterdam die »Compagnie van Lackwercken«.

Until the 19th century, the production of painting materials was done by the artists and workshops themselves. They often developed their own recipes based on their practical experience.

1900 to the present

Even at the beginning of the 20th century, plants and natural resins were still the principal raw materials on which paint manufacture was based upon. Ever more demanding quality requirements and the desire for dependable industrialised production processes, ultimately led to the development of synthetic resins. Intended initially for technical applications and as a substitute for the natural material shellac, a phenolic formaldehyde synthetic resin named Laccain was first fabricated by Carl Heinrich Meyer in 1902. The following decades have seen the development of further types of synthetic resin which are still of great importance to the paint industry today. The gradual development of the paint industry and thus of the powder-coating technology is intrinsically tied to the industrialized production of raw materials: The history of powder coating begins in the late 1940s and early 1950s. Dr. Erwin Gemmer, a German scientist, then developed the fluidized-bed process for the processing of thermosetting powder coatings. Between 1958 and 1965, literally all powder coatings, were processed by his method.

Between 1966 and 1973 the four basic types of thermosetting resins, which are still utilized today, were developed and commercially distributed. They are epoxy, epoxy polyester hybrid, polyurethane and polyester.

Bis in das 19. Jahrhundert hinein jedoch lag die Herstellung der Anstrichstoffe in den Händen der jeweiligen Künstler und Handwerksbetriebe, die ihre Rezepturen vielfach aufgrund praktischer Erfahrungen erstellten.

1900 bis heute

Noch zu Beginn des 20. Jahrhunderts bildeten Pflanzen und Naturharze die wichtigste Rohstoffgrundlage zur Lackherstellung. Erhöhte Qualitätsanforderungen und der Wunsch nach gesicherten industrialisierten Produktionsprozessen führten schließlich zur Entwicklung synthetischer Kunstharze: erstmals für den technischen Einsatz und als Ersatz für den natürlichen Werkstoff Schellack vorgesehen, fertigte Carl Heinrich Meyer 1902 ein Phenol-Formaldehydharz-Kunstharz mit dem Namen Laccain. In den darauffolgenden Jahrzehnten wurden weitere Kunstharztypen entwickelt, die noch heute große Bedeutung in der Lackindustrie haben. Mit der Industrialisierung der Rohstoffherstellung ging nicht nur die allmähliche Entwicklung der Lackindustrie, sondern auch die der Pulverbeschichtung einher:

Die Geschichte der Pulverbeschichtung beginnt in den späten 40-er und frühen 50-er Jahren des vorigen Jahrhunderts. Dr. Erwin Gemmer, ein deutscher Wissenschaftler entwickelte damals das Wirbelsinterverfahren zur Verarbeitung duroplastischer Pulverlacke, das zwischen 1958 und 1965 für buchstäblich alle Pulverbeschichtungen angewendet wurde.

Zwischen 1966 und 1973 wurden die heute noch bestimmenden vier Grundtypen von Duroplasten entwickelt und kommerziell vermarktet: Epoxi, Epoxi-Polyester Hybrid, Polyurethan und Polyester.





**A BETTER FINISH.
FOR A BETTER WORLD.**

A BETTER FINISH. FOR A BETTER WORLD.

Printed on ‚Satimat green‘, a paper produced from 60% post-consumer recycled fibre and 40% chlorine-free bleached virgin fibres derived from sustainable forestry, and with printing inks that are based on oils from renewable raw materials and are free of mineral oils and isopropyl alcohol additives, in compliance with the globally recognised environmental management standard ISO 14001.

Gedruckt auf Satimat green, hergestellt zu 60% aus Recycling-Fasern und zu 40% aus chlorfrei gebleichten Frischfasern aus nachhaltiger Forstwirtschaft und mit Druckfarben auf Basis von Ölen nachwachsender Rohstoffe und mineralölfrei, ohne den Zusatz von Isopropyl-Alkohol und unter Verwendung des weltweit anerkannten Umweltmanagementstandards ISO 14001.



gedruckt auf Coccoon,
hergestellt aus 100%
entfärbtem Altpapier

TIGER Coatings GmbH & Co. KG

www.tiger-coatings.com