

Séria 68, vysoko odolná

PRÁŠKOVÝ NÁTER S VYSOKOU ODOLNOSŤOU VOČI POVETERNOSTNÝM VPLYVOM URČENÝ NA POUŽITIE V OBLASTI ARCHITEKTÚRY NA BÁZE: POLYESTERU

Typické účely použitia

- kovové fasády
- oceľové konštrukcie
- dopravné značky
- lodné vybavenie

Podrobnosti výrobu

Štandardné balenie V 20-kilogramových originálnych kartónoch alebo 2,5-kilogramových baleniach Minipack

Špecifická hmotnosť (ISO 8130-2) 1,2 – 1,6 g/cm³ v závislosti od pigmentácie

Teoretická výťažnosť pri 60 µm hrúbke filmu: 10,4 – 13,8 m²/kg v závislosti od špecifickej hmotnosti (pozrite si aj Informačný list č. 1072 – najnovšie vydanie)

Skladová stabilita Spracovať do: pozri dátum na etikete produktu; na suchom mieste do 25°C, chrániť pred priamym pôsobením tepla

(Skladová stabilita zákazkových hromadných objednávok alebo iných skladových zásob, ktoré sa uskladňujú dlhé časové obdobie, sa stanovuje na základe dátumu výroby.)

Vlastnosti

- vysoká odolnosť voči poveternostným vplyvom
- dobrý rozlyv
- dobrá skladová stabilita
- konštantnosť šarží farieb RAL podľa smernice VdL č. 10

Povrch

| Povrch | Lesku |
|---------------------|----------|
| hladká lesklá | 80 – 95* |
| hladká pololesklá | 63 – 77* |
| hladká matná | 20 – 30* |
| jemná textúra matná | - |

* Stupeň lesku podľa normy ISO 2813/uhol 60° (nevzťahuje sa na práškové nátery s metalickým efektom). Nameraný stupeň lesku efektových práškových náterov sa môže líšiť od údajov uvádzaných v tomto technickom popise výrobku. Dôrazne sa odporúča vyhotovenie tolerančných vzoriek)

Predúprava

Nasledujúca tabuľka odzrkadľuje bežné spôsoby predúpravy vo vzťahu k rôznym substrátom a aplikáciám. Pri výbere vhodného typu predúpravy zohľadňujte vhodnosť typu práškového náteru pre požadovaný účel použitia vo vzťahu k usmerneniam uvádzaným v technickom popise výrobku.

| | Hliník | Galvanizovaná oceľ | Oceľ |
|--|--------|--------------------|--------------------|
| Predúprava odmastením | ○ | ○ | ○ |
| ¹⁾ Predúprava chromátovaním | ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | |
| ²⁾ Predúprava anodizáciou | ○ ○ ○ | | |
| ²⁾ Bezchromátová predúprava | ○ ○ ○ | ○ ○ | |
| Predúprava železitým fosfátom | | | ○ |
| Predúprava zinočnatým fosfátom | | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ |
| Predúprava tryskaním | | | ○ ○ ○ |
| ³⁾ Predúprava jemným otryskaním | | ○ ○ ○ ○ | |
| | I E A | I E A S | I E S ⁴ |

Aplikácia: I = interiér; E = exteriér; A = architektúra; S = oceľ

- 1) podľa normy DIN 50939
- 2) podľa kvalitatívnych a testovacích nariadení GSB. Vhodnosť tohto typu predúpravy je potrebné zvážiť na základe testu vriacou vodou a testom adhézie - krížovým rezom a odtrhom lepiacej pásky.
- 3) len pre diely so zinkovou povrchovou vrstvou > 45 µm
- 4) pre dvojvrstvový proces TIGER Shield

Spracovanie

Elektrostatika, Tribostatika

* Vhodnosť metalického efektu a efektu jemnej textúry pre tribo-spracovanie sa musí overiť ešte pred aplikáciou v praxi. Naštudujte si prosím príslušné aplikačné smernice pre práškové nátery s metalickým efektom v najnovšom vydaní.

Materiálové licencie pre farebné odtiene a metalické efekty*

Štítky kvality pre povrchový náter dielov stavebných komponentov

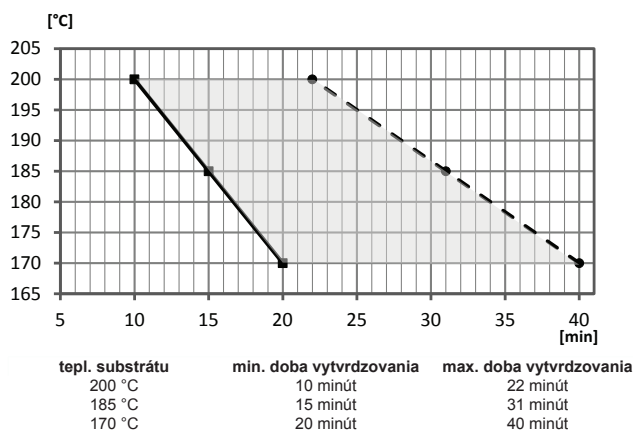
| Povrch | GSB Master | QUALICOAT triedy 2 |
|---------------------|------------|--------------------|
| hladký lesklý | - | P-0912 |
| hladký pololesklý | MZ 174e | P-1081 |
| hladký matný | MZ 174k | P-0834 |
| jemná textúra matná | MZ 174m | P-0911 |

* existujú výnimky

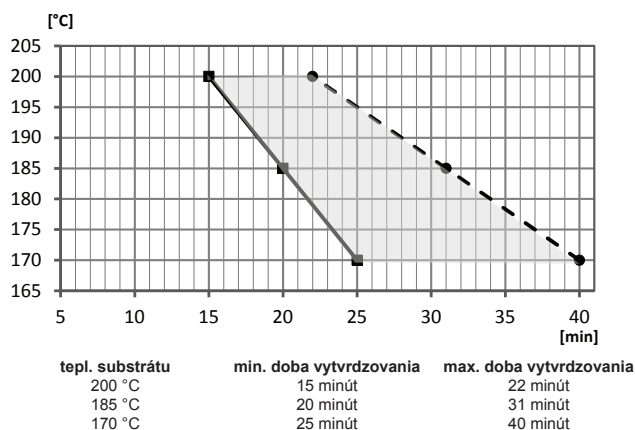
Parametre vytvrdzovania

(teplota substrátu vs doba vytvrdzovania)

hladký *matná*



hladký *lesklý* | hladký *pololesklý* | jemná textúra *matná*



Dôsledne dodržiavajte parametre vytvrdzovania, pretože mechanické vlastnosti sa vyvíjajú už pred vzájomným úplným zosieťovaním!

Výsledky testov

Kontrolované v laboratórnych podmienkach na testovacom paneli z chromátovaného hliníka s hrúbkou 0,7 mm. Reálne vlastnosti produktu sa môžu líšiť v závislosti od špecifických vlastností produktu, ako je lesk, farba, efekt a povrchová úprava, ako aj podľa konkrétneho účelu použitia a environmentálnych vplyvov.

| metóda testovania | test | Séria 68 hladký <i>lesklý</i> hladký <i>pololesklý</i> hladký <i>matná</i> | Séria 68 jemná textúra <i>matná</i> |
|-------------------------|---|---|---|
| ISO 2360 | odporúčaná hrúbka filmu | 60 – 80 µm | 70 – 90 µm |
| ISO 2813 | lesk – 60° | <i>lesklý</i> 80-95 <i>pololesklý</i> 63-77 <i>matná</i> 20-30 | vizuálne <i>matná</i> |
| ISO 2409 | test krížového rezu/adhézia 1 mm vzdialenosť medzi rezmí | 0 | 0 |
| ISO 1519 | test ohybu na trní praskanie náteru odtrh lepiacej pásky | ≤ 5 mm povolené bez odlupovania náteru | ≤ 5 mm povolené bez odlupovania náteru |
| ISO 2815 | tvrdosť náteru | ≥ 80 | nemerateľné |
| ISO 1520 | skúška hĺbením praskanie náteru odtrh lepiacej pásky | ≥ 5 mm povolené bez odlupovania náteru | ≥ 5 mm povolené bez odlupovania náteru |
| ASTM D 2794 | test nárazom guľôčky praskanie náteru odtrh lepiacej pásky | 20 palcov/libra povolené bez odlupovania náteru | 20 palcov/libru povolené bez odlupovania náteru |
| ISO 6270-1 | test odolnosti voči vlhkosti 1000 h | Podvniknutie v bode priečného rezu max. 1 mm | Podvniknutie v bode priečného rezu max. 1 mm |
| ISO 9227 | test v soľnej komore 1000 hod. | Podvniknutie v bode priečného rezu max. 1 mm | Podvniknutie v bode priečného rezu max. 1 mm |
| podľa EN ISO 16474-3 | urýchlené poveternostné vplyvy UV-B (313 nm) 600 h * | max. 1 mm | zostatkový lesk ≥ 50 % |
| EN ISO 16474-2 | test urýchlenia poveternostných vplyvov radiácia xenónovým oblúkom 1000 h ** | zostatkový lesk ≥ 90 % | zostatkový lesk ≥ 90 % |
| EN ISO 2810 | test prirodzených poveternostných vplyvov Na Floride 36 mesiacov | zostatkový lesk ≥ 50 % | zostatkový lesk ≥ 50 % |

* podľa GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** podľa špecifikácií QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Smernice pre použitie

Smernice pre použitie (Technický popis 1213) sa musia dôsledne dodržiavať.

Technické popisy produktu, listy technických údajov a smernice pre použitie (v najnovších verziách) sú dostupné na stiahnutie na adrese www.tiger-coatings.com.

Zrieknutie sa zodpovednosti

Naše ústne a písomné odporúčania súvisiace s použitím našich výrobkov sú založené na skúsenostiach a v súlade so súčasnými technologickými štandardmi. Poskytované sú ako pomôcka pre kupujúceho alebo používateľa. Nie sú záväzné a nevyplývajú z nich žiadne ďalšie záväzky nad rámec nákupnej zmluvy. Kupujúceho nezbavujú povinnosti skontrolovať vhodnosť našich výrobkov na zamýšľané použitie. V rozsahu stanovenom v dodacích a platobných podmienkach zaručujeme, že naše výrobky neobsahujú chyby ani defekty.

V rámci programu poskytovania informácií o produktoch sa naše Technické popisy výrobkov pravidelne aktualizujú, pričom vždy platí len ich najnovšia verzia. Preto navštívte oblasť stiahnutia na stránke www.tiger-coatings.com a uistite sa, že máte k dispozícii najaktuálnejšiu verziu tohto Technického popisu výrobku. Informácie v našich Technických popisoch výrobkov podliehajú zmenám bez upozornenia.

Tento Technický popis výrobku nahrádza všetky predchádzajúce technické popisy výrobku a poznámky pre zákazníkov publikované na túto tému a je určený len na poskytnutie všeobecného prehľadu o výrobku. Žiadajte špecifické informácie o produktoch, ktoré nespádajú pod náš štandardný zoznam produktov (v najnovšej verzii).

Listy s technickými údajmi a dodacie a platobné podmienky v najnovšej verzii dostupné na stiahnutie na adrese www.tiger-coatings.com tvoria neoddeliteľnú súčasť tohto Technického popisu výrobku.

certifikované podľa
STN EN ISO 9001/14001



TIGER Coatings GmbH & Co. KG

Negrellistrasse 36 | 4600 Wels | Rakúsko

Tel.: +43 / (0)7242 / 400-0

Fax: +43 / (0)7242 / 650 08

E-mail: powdercoatings@tiger-coatings.com

Web: www.tiger-coatings.com

Séria 68