

Séria 29, použitie v oblasti architektúry

PRÁŠKOVÝ NÁTER PRE KOVOVÉ FASÁDY A OCEĽOVÉ KONŠTRUKCIE
BÁZA: POLYESTER

Typické účely použitia

- kovové fasády
- oceľové konštrukcie
- dopravné značky

Podrobnosti o výrobku

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

Špecifická hmotnosť (ISO 8130-2) 1,2 – 1,7 g/cm³ v závislosti od pigmentácie

Teoretická výťažnosť pri 60 µm hrúbke vrstvy: 9,8 – 13,8 m²/kg v závislosti od špecifickej hmotnosti (pozrite si aj Informačný list č. 1072 – najnovšie vydanie)

Skladová stabilita Spotrebujte do: pozrite si vytlačený dátum na produktovom štítku; v suchom prostredí pri teplote nepresahujúcej 25 °C, predchádzajte priamemu a dlhodobému pôsobeniu tepla

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

Vlastnosti

- vysoká odolnosť voči poveternostným vplyvom
- veľmi dobrý rozlyv
- veľmi dobré mechanické vlastnosti
- dobrá skladová stabilita
- konštantnosť šarží odtieňov RAL podľa smernice VdL č. 10

Typ plochy povrchu

Typ plochy povrchu	Lesklá
hladká lesklá	80 – 95*
hladká pololesklá	65 – 75*
hladká matná	20 – 30*
matná s jemnou štruktúrou	–
lesklá s hrubou štruktúrou	

* 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)

Predúpravy

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

Aplikácia: I = interiérová; E = exteriérová; A = architekturná; 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.

Schválenia materiálov pre farebné a metalické efekty*

Štítky kvality pre povrchový náter dielov stavebných komponentov

Typ plochy povrchu	Štandard GSB	QUALICOAT triedy 1	AAMA 2603
hladká lesklá	107 m	P-0909	–
hladká pololesklá	107q	P-0266	✓
hladká matná	107i	P-0267	✓
matná s jemnou štruktúrou	174b	P-0630	–
lesklá s hrubou štruktúrou	–	–	–

* platia výnimky

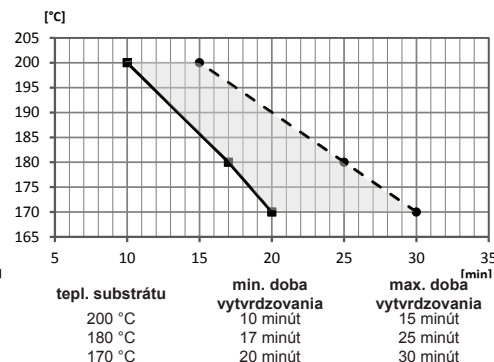
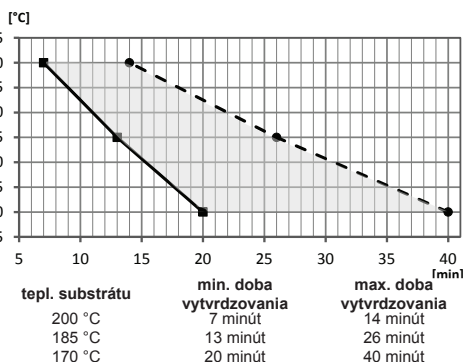
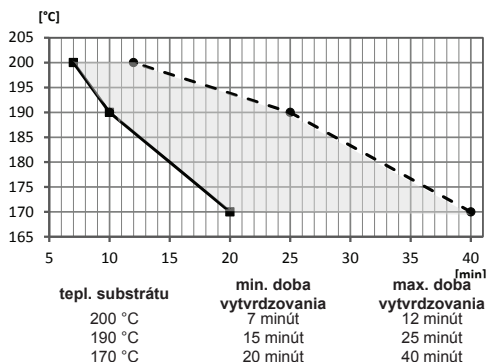
Parametre vytvrdzovania

(teplota substrátu vs doba vytvrdzovania)

hladká *lesklá* | *lesklá* s hrubou štruktúrou

hladká *pololesklá*

hladká *matná* | *matná* s jemnou štruktúrou



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 29 hladká <i>lesklá</i> hladká <i>pololesklá</i> hladká <i>matná</i>	Séria 29 <i>matná</i> s jemnou štruktúrou	Séria 29 <i>lesklá</i> s hrubou štruktúrou
ISO 2360	odporúčaná hrúbka vrstvy	60 – 80 µm	70 – 90 µm	90 – 120 µm
ISO 2813	lesk – 60°	<i>lesklý</i> 80-95 <i>pololesklý</i> 65-75 <i>matný</i> 20-30	vizuálne <i>matný</i>	vizuálne <i>lesklý</i>
ISO 2409	test krížového rezu/adhézia 1 mm vzdialenosť medzi rezmi	0	0	0
ISO 1519	test ohybu na trní praskanie náteru	≤ 5 mm neprípustné	≤ 5 mm neprípustné	≤ 10 mm neprípustné
ISO 2815	tvrdosť náteru	≥ 80	nemerateľné	nemerateľné
ISO 1520	skúška hĺbením praskanie náteru	≥ 5 mm neprípustné	≥ 5 mm neprípustné	≥ 5 mm neprípustné
ASTM D 2794	test nárazom guľôčky praskanie náteru	20 palcov/libra neprípustné	20 palcov/libra neprípustné	20 palcov/libra neprípustné
ISO 6270-1	test odolnosti voči vlhkosti 1000 h	Podvniknutie v bode pričného rezu max. 1 mm	Podvniknutie v bode pričného rezu max. 1 mm	Podvniknutie v bode pričného rezu max. 1 mm
ISO 9227	test v soľnej komore 1000 hod.	Podvniknutie v bode pričného rezu max. 1 mm	Podvniknutie v bode pričného rezu max. 1 mm	Podvniknutie v bode pričného rezu max. 1 mm
podľa EN ISO 16474-3	urýchlené poveternostné vplyvy UV-B (313 nm) 300 h *	zostatkový lesk ≥ 50 %	zostatkový lesk ≥ 50 %	zostatkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	test urýchlenia poveternostných vplyvov radiácia xenónovým oblúkom 1000 h **	zostatkový lesk ≥ 50 %	zostatkový lesk ≥ 50 %	zostatkový lesk ≥ 50 %
EN ISO 2810	Test prirodzených poveternostných vplyvov Na Floride 12 mesiacov	zostatkový lesk ≥ 50 %	zostatkový lesk ≥ 50 %	zostatkový lesk ≥ 50 %

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

Pokyny na spracovanie

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 prevzatie 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 preberania na stránke www.tiger-coatings.com a uistíte 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 prevzatie 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 29