

# Серия 59 устойчива на атмосферни влияния

ПРАХОВО ПОКРИТИЕ ЗА ВЪНШНА УПОТРЕБА (НЕ ФАСАДНО) ПРИЛОЖЕНИЕ И  
СТОМАНЕНИ КОНСТРУКЦИИ  
ОСНОВА: ПОЛИЕСТЕР

## Приложения

- Спортни стоки
- Селскостопанска и строителна техника
- Градински мебели

## Информация за продукта

|                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>Опаковка</b>              | В оригинални кашони по 20 кг и мини-опакотка от 2.5 кг.  |
| <b>Плътност (ISO 8130-2)</b> | 1.2 - 1.7 g/cm <sup>3</sup> в зависимост от цвета  |
| <b>Теоретична покривност</b> | C 60 µm дебелина на покритието: 9.8 - 13.8 m <sup>2</sup> /kg в зависимост от плътността (вижте последното издание на инфо. лист по. 1072) |
| <b>Съхранение</b>            | Използвай преди: виж датата на етикета; в суха среда на не повече от 25°C, пазете от директно и продължително излагане на топлина.         |

(Срок на годност на клиентски поетапни поръчки или други споразумения за запаси, които по своето естество се съхраняват за по-дълги периоди се определя от първоначална дата на производство)

## Характеристики

- Добра устойчивост на атмосферни условия (за архитектурно приложение се препоръчват серии 29 или 14)
- Добри механични свойства
- Добри поточни свойства
- Добра устойчивост на съхранение

## Повърхност

| Повърхност                  | Гланц    |
|-----------------------------|----------|
| Гладко <i>гланц</i>         | 80 – 95* |
| Гладко <i>полугланц</i>     | 65 – 75* |
| Гладко <i>мат</i>           | 20 – 35* |
| Фина текстура <i>мат</i>    | -        |
| Едра структура <i>гланц</i> | -        |

\*Ниво на гланцовите единици според ISO 2813/ъгъл 60° (не се отнася за покрития с металик ефект). Измереното ниво на гланц може да има отклонения от данните дадени в тази характеристика. Силно се препоръчва създаването на мостри с допустим толеранс.

## Предварителна обработка

Таблицата по-долу обхваща обичайните методи на предварителна обработка с оглед различните материали и приложения. При избора на подходящия тип обработка моля съобразете се с на вида праховото покритие и желаното приложение съгласно указанията на първа страница на тази продуктова характеристика

|                               | Алу-миний |   | Галв. стомана |   | Стомана |   |                  |
|-------------------------------|-----------|---|---------------|---|---------|---|------------------|
| Обезмасляване                 | ○         |   | ○             |   |         | ○ |                  |
| <sup>1)</sup> Хроматиране     | ○         | ○ | ○             | ○ | ○       |   |                  |
| <sup>2)</sup> Анодизация      | ○         | ○ |               |   |         |   |                  |
| <sup>2)</sup> Сваляне на хром | ○         | ○ | ○             | ○ |         |   |                  |
| Жел. фосфатиране              |           |   |               |   |         | ○ |                  |
| Цинк. фосфатиране             |           |   | ○             | ○ | ○       | ○ | ○                |
| Издихване по налягане         |           |   |               |   |         | ○ | ○                |
| <sup>3)</sup> Изтриване       |           |   | ○             | ○ | ○       |   |                  |
|                               | I         | E | I             | E | S       | I | E S <sup>4</sup> |

Приложения: I = вътрешно; E = външно; S = стоманена конструкция

- 1) по стандарт DIN 50939
- 2) по стандартите на GSB. Предварителната обработка трябва да се тества с тест при кипене последван от cross-cut тест и тиксо за адхезия.
- 3) Само за елементи с цинково покритие > 45 µm
- 4) за двукомпонентната система - TIGER Shield

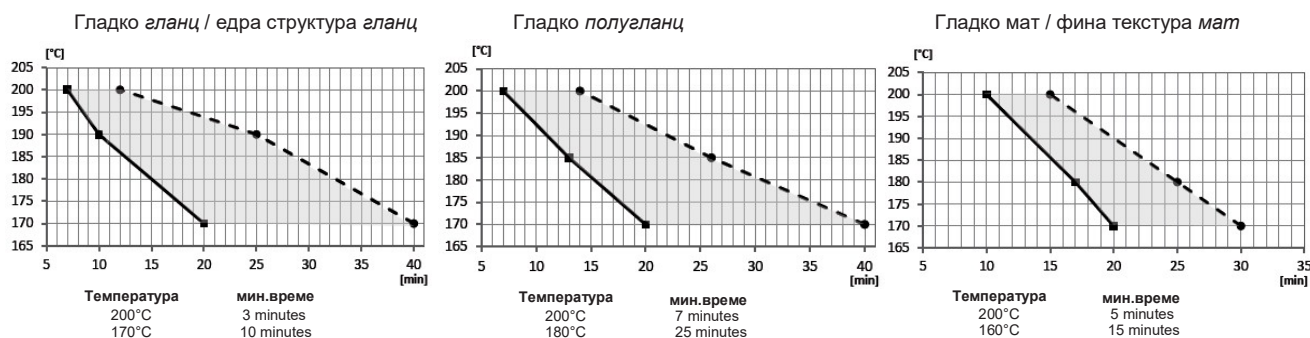
## Нанасяне

**Корона, Трибостатично \***

\* Трибостатичното нанасяне на металик ефекти и фини текстури трябва да бъде проверено преди работа с този тип покритие. Моля, прочетете съответните указания за работа с прахови покрития, с металик ефекти в последната версия.

## Изпичане

(Температура и време за изпичане)



Моля спазвайте стриктно инструкциите за изпичане на покритието - постигане на механичните му характеристики зависят от това!

## Тестови резултати

Тестове върху 0,7 мм обработена алуминиева пластина извършени в лабораторни условия. Резултатите могат да варират поради специфичните параметри като: гланцови единици, цветови нюанс, ефект, повърхност, както и характеристики на употреба.

| Стандарт    | Тест  | Серия 59/                                 |  | Серия 59/                          |
|-------------|---|---|--|------------------------------------|
|             |   | Гладко гланц/ полугланц/ мат              |  | фина текстура мат                  |
|             |   | Едра структура гланц                      |  |                                    |
| ISO 2360    | Препоръчителна дебелина                             | 60-80 µm                                  |  | 70-90 µm                           |
| ISO 2813    | Гланц - 60°   | гланц 80-95   полугланц 65-75   мат 20-30 |  | мат                                |
| ISO 2409    | Решетъчни нарези<br>1 мм разстояние между резците   | 0   |  | 0                                  |
| ISO 1519    | Огъване<br>Отчупване на покритието                  | ел. ≤ 5 mm п.ел. ≤ 6 mm<br>Не             |  | ≤ 10 mm<br>Разрешен                |
| ISO 1520    | Устойчивост на разтягане<br>Отчупване на покритието | ≥ 5 mm<br>Не                              |  | ≥ 3 mm<br>Не                       |
| ASTM D 2794 | Устойчивост на удар<br>Отчупване на покритието      | 20 инча / паунд<br>Не                     |  | 20 инча / паунд<br>Разрешен        |
| ISO 6270-1  | Устойчивост на влага 1000 ч.                        | Максимално люпене около среза 1 мм        |  | Максимално люпене около среза 1 мм |
| ISO 9227    | Устойчивост на солена мъгла 1000 ч.                 | Максимално люпене около среза 1 мм        |  | Максимално люпене около среза 1 мм |
| ISO 2815    |   | ≥ 80                                      |  | Не измерими                        |

## Инструкции за употреба

Стриктно следвайте инструкциите за приложение (документ 1213). Продуктова характеристика, техническа характеристика и инструкции за полагане можете да намерите на : [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com)

## Препоръки

Препоръките за използване на нашите продукти се основават на опита и в съответствие с настоящите технологични стандарти. Те са дадени, за да подкрепят купувача или потребителя. Те не са задължителни и се създават допълнителни ангажименти към договора за покупка. Те не освобождават купувача от проверка на пригодността на нашите продукти за предвиденото приложение. Гарантираме, че в нашите продукти липсват недостатъци и дефекти до степената, определена в нашите Условия за доставка и плащане. Като част от нашата информационна програма за продуктите всеки един от нашите Информационни листове за продукти се актуализира периодично. За това, моля, свържете се с нашия отдел продажби, за да се уверите, че този Информационен лист за продукта е най-актуалната версия. Информацията в нашия Информационен лист за продукти подлежи на промяна без уведомление.

Този стандартен формуляр замества всички предишни стандартни формуляри за клиенти, публикувани по този въпрос. Техническите Информационни листове и Условията за доставка и плащане, всяка от тях в последната им версия, са неразделни част от този Лист за спецификацията на продукта.

certified according to  
EN ISO 9001 / 14001



**TIGER Coatings GmbH & Co. KG**  
Negrellistrasse 36 | 4600 Wels | Austria  
T +43 / (0)7242 / 400-0  
F +43 / (0)7242 / 650 08  
E [powdercoatings@tiger-coatings.com](mailto:powdercoatings@tiger-coatings.com)  
W [www.tiger-coatings.com](http://www.tiger-coatings.com)