

Серия 59 НЕОН Цветове

ПРАХОВО ПОКРИТИЕ ЗА ВЪНШНА УПОТРЕБА (НЕ ФАСАДНО)
2-КОМПОНЕНТНА СИСТЕМА, ИЗИСКВА СЕ ЛАК КАТО ВТОРО ПОКРИТИЕ
ОСНОВА: ПОЛИЕСТЕР, НО С ОГРАНИЧЕНА UV- И АТМОСФЕРНА УСТОЙЧИВОСТ

Приложения

- Спортни стоки
- Велосипеди

Информация за продукта

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

Характеристики

- Висока яркост
- Добра покривност
- Добра устойчивост на съхранение

Последен слой | Цветове

Основа-покритие Неон
059/20616 NEON жълто
059/25199 NEON оранжево
059/25202 NEON светло оранжево
059/30733 NEON розово
059/50676 NEON зелено
059/50689 NEON светло зелено

Лак-Безцветен лак
016/00059 лак силен мат
040/00003 лак гланц

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	○		○
1) Хроматиране	○ ○	○ ○ ○	
2) Анодизация	○ ○		
2) Сваляне на хром	○ ○	○ ○	
Жел. фосфатиране			○
Цинк. фосфатиране		○ ○ ○	○ ○ ○
Издухване под налягане			○ ○ ○
3) Изтриване	I A I A S I A S ⁴		

Приложения: I = вътрешно; A = 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

Информация

2-слоино приложение (първи слой NEON втори слой лак: 16/00059 силен мат или 040/00003 гланц)

Препоръчителна минимална дебелина на NEON слой: 70-90µm, Лаково покритие: 60-80 µm.

Стикери: употребата при различните приложения трябва да бъде проверена от клиента.

Внимавайте за частична промяна в нюанса и ефекта при по-дебело нанасяне на NEON слоя.

При завишаване дебелината на слоя, механичните характеристики (пробиване, драскане, рязане) са занижени.

Лаковото покритие увеличава устойчивостта на външни условия, но системата е само частично **UV и атмосферно устойчива**.

Цветови и ефект-визуални разлики при различни партиди са възможни, особено при използване на две компонентно приложение.

Лакови и транспарантни покрития

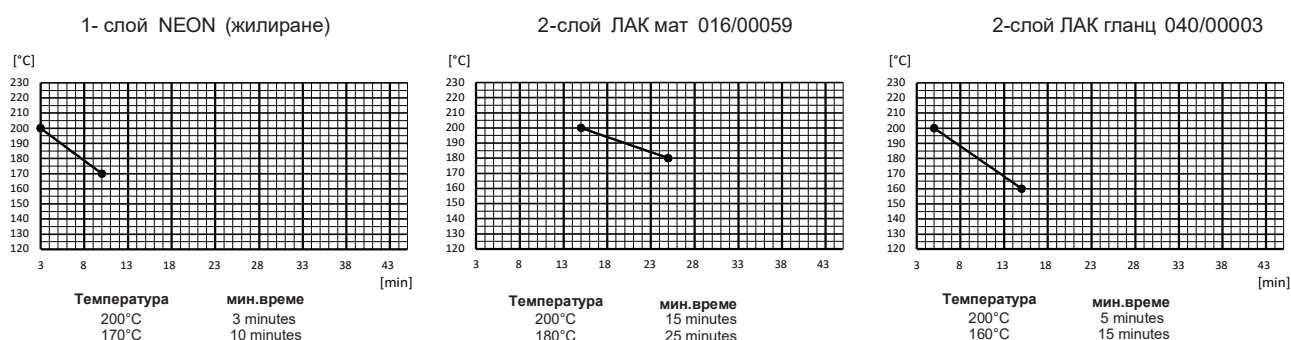
При смяна на цвета, установката за боядисване трябва добре да се почисти. Препоръчваме по-дълъг период за вентилация на печката

Полагане на прозрачни покрития върху даден материал предизвиква вътрешно напрежение в покритието (лак) и е възможно образуването на микро пукнатини. Препоръчваме изпичане на покритието при максимална температура, според инструкцията, за минимализиране на пукнатините.

Изпичане на 2-компонентната система

(Температура и време за изпичане)

При използване на 2-компонентна система, препоръчваме жилиране. Жилирането представлява постигане на желаната температура на изделието и умишленото му недопичане, което гарантира добра адхезия между слоевете след полагане на втори слой и изпичането му. По този начин печелиме време и пари. Вторият слой трябва да бъде изпечен според продуктовата му характеристика (изцяло). При жилиране и изпичане в газови пещи с директен огън е възможно занижаване в адхезията между основен и втори слой. Проверявайте междулойната адхезия!



Моля спазвайте стриктно инструкциите за изпичане на покритието - постигане на механичните му характеристики зависят от това! Винаги използвайте еднакви характеристики на изпичане, понеже са възможни разлики в нюанса и ефекта на покритието. Осигурете еднаква дебелина на покритието.

Тестови резултати

Тестове върху 0,7 мм хромирана алуминиева пластина извършени в лабораторни условия при пълно време на изпичане. Резултатите могат да се врият поради специфичните параметри като: гланцови единици, цветови нюанс, ефект, повърхност.

Стандарт	Тест	Серия 59 основен слой NEON
ISO 2360	Препоръчителна дебелина	70-90 µm
ISO 2409	Crosscut тест/адхезия 1 mm прорез	0
ISO 1519	Mandrel bend тест Напукване на покритието	≤ 10 mm
ISO 1520	Cupping тест Напукване на покритието	≥ 3 mm разрешено
ASTM D 2794	Ball Impact тест Напукване на покритието	20 инча/паунд разрешено
ISO 6270-1	Влагоустойчивост 500 h	Отлюпване около прореза max. 1 mm
ISO 9227	Salt spray тест 500 h	Отлюпване около прореза max. 1 mm

При използване на дву-слойна система, се наблюдават занижени механични свойства поради голямата дебелина на покритието. Това отслабване трябва да бъде съобразено с приложението. Различните вътрешни напрежения между елементите на приложение и прахово покритие може да причини микро пукнатини (tension cracks) в праховото покритие без пигмент (лак). Лепила, и химични добавки като: смазки, пробивни и срезови смазки, гланциращи химикали, които контактуват с покритието, трябва да имат неутрално pH и несадържащи агресивни съставки към прахово покритие. Тестове преди масово прахово покритие са препоръчителни.

Инструкции за употреба

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

Disclaimer

Our verbal and written recommendations for the use of our products are based upon experience to the best of our knowledge in accordance with present technological standards. These are given in order to support the buyer or user. They are non-binding and do not constitute any contractual legal relationship or additional obligation from the purchase agreement. They do not release the purchaser from verifying the suitability of our products for the intended application at his own responsibility. We warrant that our products are free of flaws and defects to the extent as stipulated in our Terms of Delivery and Payment.

As part of our duty to inform, we modify our product information periodically according to technical progress. Therefore the most recent valid version of this information is applicable and is available at any time from the Download area at www.tiger-coatings.com. TIGER Coatings GmbH & Co. KG reserves the right to make changes to the product data sheet without written notification.

This Product Data Sheet substitutes any and all previous Product Data Sheets and notes for customers published on this subject matter and is only intended to give a general product overview. When using a product not included in our standard product line according to the standard product list (last valid version), the corresponding Product Data Sheet must be requested.

Our technical notes and the general Terms of Delivery and Payment, the most recent version of which you can call up at any time at www.tiger-coatings.com in the download area, are an integral component of this data sheet.

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

W www.tiger-coatings.com