

Серия 29 Архитектурно приложение

ПРАХОВО ПОКРИТИЕ ЗА МЕТАЛНИ ФАСАДИ И СТОМАНЕНИ КОНСТРУКЦИИ
ОСНОВА: ПОЛИЕСТЕР

Приложения

- Метални фасади
- Стоманени конструкции
- Автомобилни аксесоари

Информация за продукта

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

Характеристики

- Висока устойчивост на атмосферни условия
- Много добра текливост
- Много добри механични свойства
- Добра устойчивост на съхранение
- Партидното постоянство по RAL цветове отговарят на препоръките на Vdi № 10

Повърхност

Покритие	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 вида прахово покритие и желаното приложение съгласно указанията на тази продуктова характеристика.

	Алу-миний	Галв. стомана	Стомана
1) Хроматиране	o	o	o
2) Пре-Анодизиране	o	o	o
2) Безхромна обработка			o
Жел. фосфатиране		o	o
Цинк. Фосфатиране		o	o
Бластиране	I	E	A
3) Дробомет	o	o	o

Приложения: I = вътрешно; E = външно; A- архитектура S = стоманена конструкция

- 1) по стандарт DIN 12487
- 2) по стандартите на GSB и QUALICOAT за качество и правила за тестване.
- 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.

Сертификати за одобрение на цветове и металик ефекти*

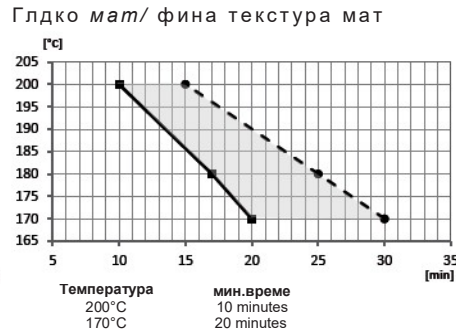
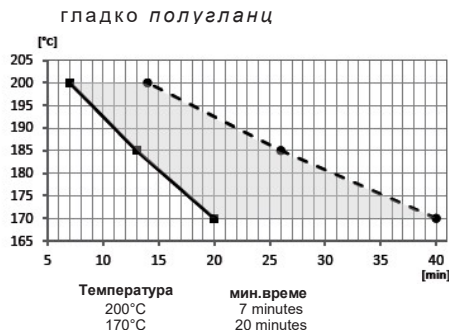
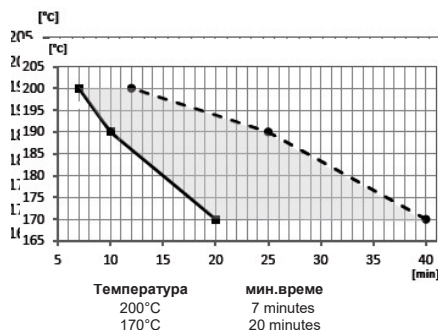
Етикети за качество за строителни компоненти

Покритие	GSB стандарт	QUALICOAT клас 1	AAMA 2603
Гладко <i>гланц</i>	107m	P-0909	-
Гладко <i>полугланц</i>	107q	P-0266	✓
Гладко <i>мат</i>	107i	P-0267	✓
Фина текстура <i>мат</i>	174b	P-0630	-
Едра структура <i>гланц</i>	-	-	-

*има изключения

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 29/ Гладко гланц/ полугланц/ мат	Серия 29/ фина текстура мат	Серия 29/ Едра структура гланц
ISO 2360	Препоръчителна дебелина	60-80 µm	70-90 µm	90-120 µm
ISO 2813	Гланц - 60°	гланц 80-95 полугланц 65-75 мат 20-30	мат	гланц
ISO 2409	Решетъчни нарези 1 мм разстояние между резците	0	0	0
ISO 1519	Огъване Отчупване на покритието	≤ 5 mm He	≤ 5 mm He	≤ 10 mm He
ISO 1520	Устойчивост на разтягане Отчупване на покритието	≥ 5 mm He	≥ 5 mm He	≥ 5 mm He
ASTM D 2794	Устойчивост на удар Отчупване на покритието	20 инча / паунд He	20 инча / паунд He	20 инча / паунд Разрешен
ISO 6270-1	Устойчивост на влага 1000 ч.	Максимално люпене около среза 1 мм	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	Максимално люпене около среза 1 мм
EN ISO 16474-3	Ускорен тест UV-B (313 nm) 300 ч.	≥ 50 %	≥ 50 %	≥ 50 %
EN ISO 16474-2	Ускорен тест xenon-arc radiation 1000 ч.	≥ 50 %	≥ 50 %	≥ 50 %
EN ISO 2810	Естествено стареене (Флорида) 12 месеца.	≥ 50 %	≥ 50 %	≥ 50 %

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

Препоръки

Нашите препоръки за използването 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 ангажменти 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 степента, 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
W www.tiger-coatings.com