



**Drylac®**

**Serie 09**

TIGERWERK Lack- u. Farbenfabrik GmbH & Co. KG. | Negrellistraße 36 | PF 400 | 4600 Wels | Austria | Tel +43 7242/400-0 | Fax +43 7242/650 08, 544 76 | powdercoatings@tiger-coatings.com | www.tiger-coatings.com

**Pulverbeschichtung  
für die Innenanwendung  
Basis Epoxid-Polyester – Standardserie**

**Anwendungen**

- Deckenplatten
- Verkleidungselemente
- Laden- & Regalbau
- Büro- & Schulmöbel
- Radiatoren
- Maschinenteile
- Spielzeug

**Eigenschaften**

- ▶ Sehr gute mechanische Eigenschaften
- ▶ Guter Verlauf
- ▶ Gute Lagerstabilität

**Oberfläche | Farbtöne**

- ▶ Glatt – glänzend ca. 80–95\*
- ▶ Glatt – matt ca. 15–25\*
- ▶ Grobstruktur matt
- ▶ Hammerschlag
- ▶ Antique (nur für E-Statik)
- ▶ Metallic – entmischungsstabil (nur für E-Statik)
- ▶ Silber und Gold – entmischungsstabil (nur für E-Statik)

In sämtlichen Standard-RAL-Farbtönen in glatt glänzender Oberfläche ab Lager lieferbar. Kundenfarbtöne nach Wunsch ab 60 [kg], Grobstruktur-matt ab 200 [kg].

\* Reflektometerwert ISO 2813 – 60° Meßgeometrie

**Verpackung** In Originalkartons zu 20 [kg] sowie in Minipacks zu 2,5 [kg].

**Dichte (ISO 8130-2)** 1,2–1,7 [g/cm<sup>3</sup>] je nach Farbton

**Theoretische Ergiebigkeit** bei 60 [µm] Schichtdicke: 9,8–13,8 [m<sup>2</sup>/kg] je nach Dichte (siehe Merkblatt Nr. 1072 in der letztgültigen Fassung)

**Lagerfähigkeit** 6 Monate unter 25°[C]



## Vorbehandlung (Alternativen)

Nachstehende Übersichts-Matrix zeigt die gängigen Methoden in Abhängigkeit verschiedener Untergründe und Anwendungen. Beachten Sie bei Ihrer Auswahl unbedingt die Eignung der jeweiligen Pulverlack-Serie für eine gewünschte Anwendung entsprechend unseren Angaben in diesem Datenblatt auf Seite 1.

	ALUMINIUM			VERZINKTER STAHL				STAHL		
Entfettung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<sup>1)</sup> Chromatierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<sup>2)</sup> Anodisierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<sup>2)</sup> Chromfrei	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Eisenphosphatierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Zinkphosphatierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Strahlen	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<sup>3)</sup> Sweepen	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	I	A	F	I	A	F	S	I	A	S <sup>4)</sup>

- Anwendungen
- I** Innen
  - A** Außen
  - F** Fassade
  - S** Stahlbau
- <sup>1)</sup> gemäß DIN 50939  
<sup>2)</sup> gemäß GSB Güte- & Prüfbestimmungen  
<sup>3)</sup> nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 [µm]  
<sup>4)</sup> für den 2-Schichtaufbau / TIGER Shield

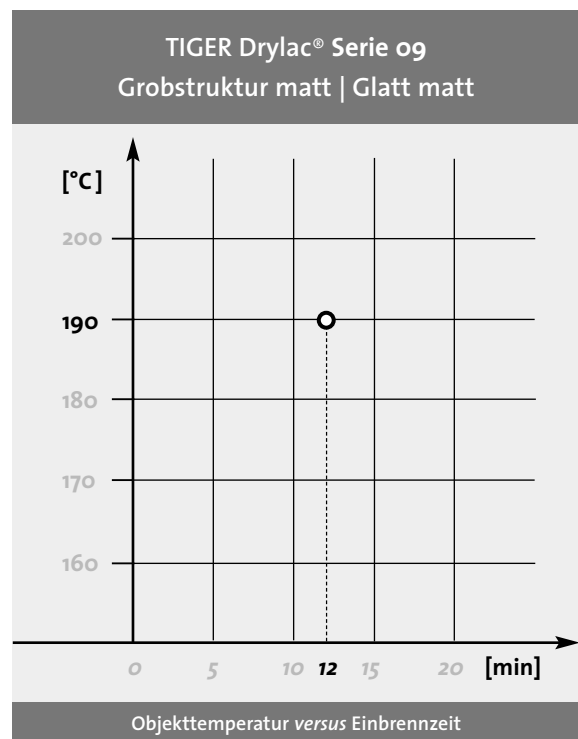
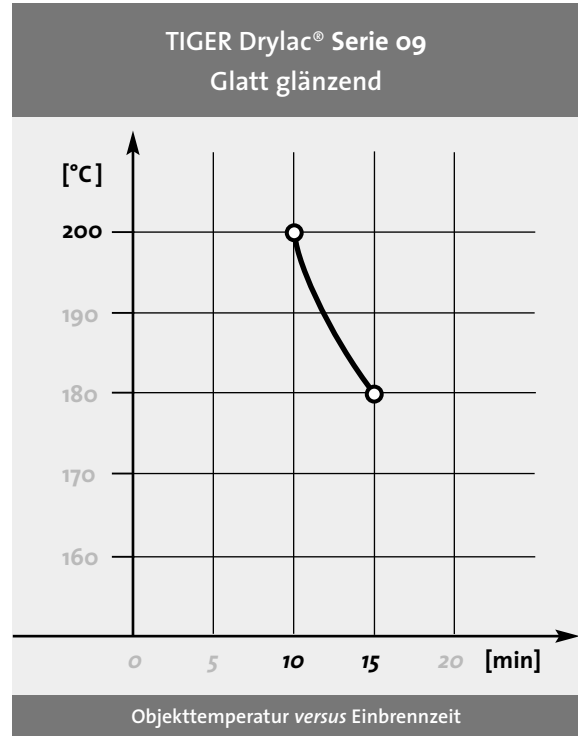
## Verarbeitung / Versprühung

Korona

Tribo\*

\* Die entsprechende Eignung auf Tribo-Versprühbarkeit bei Metallic-Pulverlacken muß vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Beachten Sie alle aktuellen Metallic-Merkblätter in ihrer letztgültigen Fassung.

## Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)





## Verarbeitungshinweise für Grobstruktur-matt und Hammerschlag

Abweichungen von den empfohlenen Verarbeitungsparametern (wie Schichtdicke und Einbrennbedingungen) sowie die Verwendung verschiedener Sprühanlagen, können zu unterschiedlichen Strukturbildungen führen. Grobstrukturpulverlacke reagieren sehr empfindlich auf anlagenbedingte Verunreinigungen, da diese vorwiegend an die Oberfläche aufschwimmen. Eine gründliche Reinigung der Anlage ist daher notwendig.

Um bei Hammerschlag-Pulverlacken einen optimalen Effekt zu erzielen, empfehlen wir eine Schichtdicke von 100-120 [µm]. Unterschiedliche Einbrennbedingungen sowie hohe Objektwandstärken führen zu verschiedenen Effektbildern. Da die Effektbildner in Pulverlacken anders aufschwimmen als in Naßlacken sind sie nur bedingt reproduzierbar. Um ein optimales Effektbild zu erreichen empfehlen wir eine Frischpulverzudosierung.

## Prüfergebnisse

Abgeprüft auf einem 0,7 [mm] starken, chromatierten Aluminium-Blech.  
Nach den entsprechenden Einbrennkurven ausgehärtet.

Prüfung	Prüfstandard	Serie 09 Glänzend	Serie 09 Matt	Serie 09 Grobstruktur matt
<b>Schichtdicke</b>	ISO 2360	60–80 [µm]	60–80 [µm]	90–120 [µm]
<b>Reflektometerwert – 60[°]</b>	ISO 2813	80–95	15–25	n. m.*
<b>Gitterschnitt</b> 1 [mm] Schnittabstand	ISO 2409	0	0	0
<b>Dornbiegeversuch</b>	ISO 1519	≤ 5 [mm]	≤ 10 [mm]	≤ 10 [mm]
<b>Tiefungsprüfung</b>	ISO 1520	≥ 5 [mm]	≥ 3 [mm]	≥ 3 [mm]
<b>Eindruckhärte</b>	ISO 2815	≥ 90	≥ 90	n. m.*
<b>Kugelschlagprüfung</b> 20 Inch-pound	ASTM D 2794	keine Risse bis zum Grundmaterial	leichte Risse	Risse bis zum Grundmaterial
<b>Bleistifthärte</b>	ASTM D 3363	H	H	n. m.*
<b>Bohr- und Fräsverhalten</b>		i. O.	i. O.	i. O.
<b>Tropentest</b> 500 [h]	ISO 6270-1	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]
<b>Salzsprühtest</b> 500 [h]	ISO 9227	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]

\* nicht messbar



**Drylac® Serie 09**

## Chemikalienresistenz

Die notwendige chemische Resistenz einer Pulverbeschichtung ist u. a. produktabhängig und muß daher je Anwendungsfall und in Kenntnis aller Belastungen vor und während des Einsatzes, am besten schon vor der Projektierung zwischen den Vertragspartnern vereinbart werden. Einvernehmen ist insbesondere über die Prüfmethode, die in Anlehnung nach EN ISO 2812-1 "Lack- und Anstrichstoffe. Bestimmung der Beständigkeit gegen Flüssigkeiten" erfolgen kann, sowie das Anforderungsprofil einer solchen mit den notwendigen chemischen Beständigkeiten ausgestatteten Pulverbeschichtung, die Prüfdauer sowie über die Art, Einwirkdauer und Konzentration der Belastungsmedien herzustellen.

Als Teil unserer Informationspolitik passen wir unsere Produktinformationen periodisch dem technischen Fortschritt an. Sollte das Versionsdatum dieses Datenblattes mehr als 12 Monate zurückliegen, so kontaktieren Sie bitte unsere Verkaufsabteilung, um einen Austausch durch ein neues zu veranlassen.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Käufers/Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.

Dieses Produktdatenblatt ersetzt alle vorhergehenden zu diesem Thema.



zertifiziert nach  
ISO 9001 / 14001  
EN 29001

**TIGERWERK**  
**Lack- u. Farbenfabrik**  
**GmbH & Co. KG.**

Negrellistraße 36  
Postfach 400  
4600 Wels | Austria  
Tel +43 7242/400-0  
Fax +43 7242/650 08  
powdercoatings@tiger-coatings.com  
<http://www.tiger-coatings.com>