



Fassadenanwendung Serie 29

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 Metallfassaden und Stahlbau
Basis Polyester**

Anwendungen

- Metallfassaden
- Stahlkonstruktionen
- Kfz-Teile
- Schiffsausstattungen
- Flugzeugbau

Eigenschaften

- ▶ GSB | Qualicoat geprüft
- ▶ Hohe Wetterbeständigkeit
- ▶ Sehr gute mechanische Eigenschaften
- ▶ Sehr guter Verlauf
- ▶ Gute Lagerstabilität
- ▶ Hohe Reaktivität

Oberfläche | Farbtöne

- ▶ Glatt – glänzend ca. 80–95*
- ▶ Glatt – seidenglänzend ca. 70 ± 5*
- ▶ Glatt – matt ca. 25 ± 5*
- ▶ Strukturiert – glänzend

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

* Reflektometerwert ISO 2813 – 60° Meßgeometrie

Garantie

Siehe Garantieblatt Nr. 1005 in der letztgültigen Fassung.

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

**Dichte
(ISO 8130-2)** 1,3–1,7 [g/cm³]
je nach Farbton

**Theoretische
Ergiebigkeit** bei 60 [µm] Schichtdicke:
9,8–12,8 [m²/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	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
¹⁾ Chromatierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
²⁾ Anodisierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
³⁾ Chromfrei	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Eisenphosphatierung								○	○	
Zinkphosphatierung				○	○	○	○	○	○	○
Strahlen				○	○	○	○	○	○	○
³⁾ Sweepen				○	○	○	○	○	○	○
	I	A	F	I	A	F	S	I	A	S ⁴⁾

Anwendungen: **I** Innen, **A** Außen, **F** Fassade, **S** Stahlbau

¹⁾ gemäß DIN 50939
²⁾ gemäß GSB Güte- & Prüfbestimmungen
³⁾ nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 [µm]
⁴⁾ für den 2-Schichtaufbau / TIGER Shield

Verarbeitung / Versprühung

Korona

Tribo*

Disc-Qualität erhältlich

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

Hinweis

Eine Überbeschichtung von für die Innenanwendung bestimmten Pulverlacken mit witterungsstabilem Farblos-Pulverlack erzeugt kein witterungsbeständiges Gesamtsystem.

Gutachten

GSB MZ 107f, 107h, 107i

Gütezeichen für die Stückbeschichtung von Bauteilen

GSB MZ 903a

Qualicoat Kat. 3 Klasse 1 P-0265 (glänzend)

Qualicoat Kat. 2 Klasse 1 P-0266 (seidenglänzend)

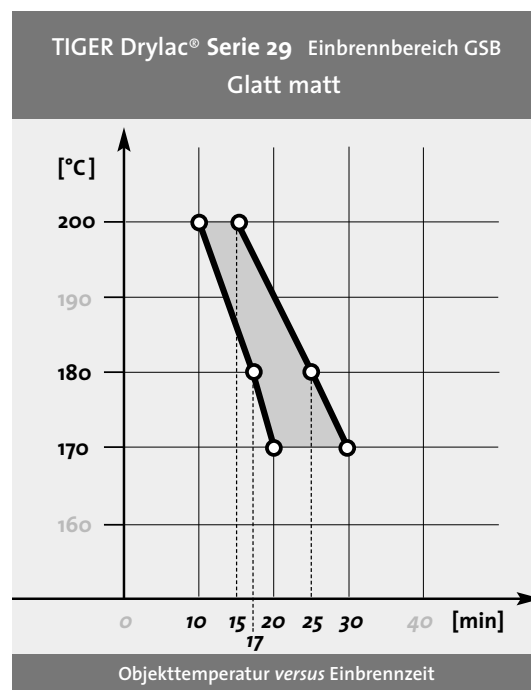
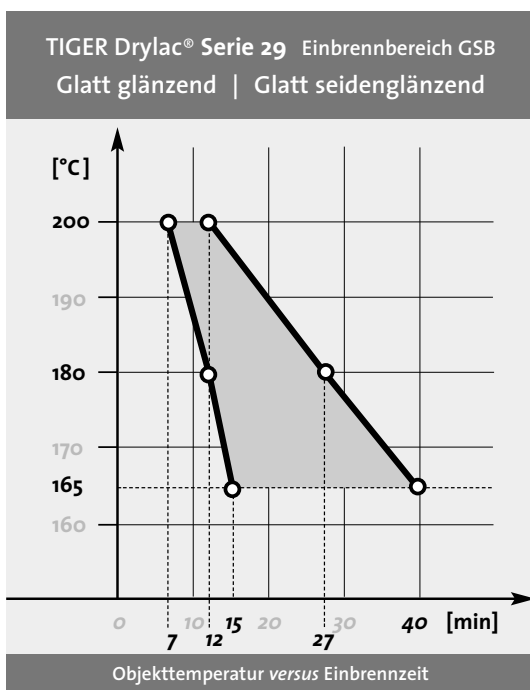
Qualicoat Kat. 1 Klasse 1 P-0267 (matt)

Desinfektionsmittelbeständigkeit, Desinfizierbarkeit

Prüfung der physiologischen Unbedenklichkeit

Brandverhalten gem. DIN 54837/DIN 5510

Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)



Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten, da sich die mechanischen Eigenschaften schon vor vollständiger Vernetzung ausbilden!



Sonderanwendungen

Bei Objekten im direkten Einflußbereich des Salznebels an der Meeresküste ist eine zweifache Beschichtung erforderlich, um die hier notwendige Mindestschichtdicke von 80 [µm] an den Kanten und Ecken zu erreichen. Die erste Schicht wird in diesem Fall bei 200 [°C] 4 [min] bis 170 [°C] 10 [min] eingebrannt, die zweite Schicht 200 [°C] 12 [min] bis 180 [°C] 22 [min].

Das Auftreten von Filiform-Korrosion schließt eine Garantieleistung aus.

Hinweis

Wenn eine nachträgliche Verformung der beschichteten Werkstücke stattfindet, muß die Eignung im Vorfeld überprüft werden. Mikrorisse in der Pulverlackoberfläche können zu Korrosionsschäden führen.

Es muß sichergestellt sein, daß Verpackungsmaterialien inklusive aller Hilfs- oder Transportmittel sachgemäß verwendet werden und sich zum gegebenen Zeitpunkt problemlos entfernen lassen (z. B. Klebebänder). Beachten Sie insbesondere, daß bei ungünstigen Lagerbedingungen das Zusammenwirken von Wasserstau (z. B. unter Verpackungsfolien) und Hitze zu milchig-weißen Flecken führen kann. Dieser möglicherweise vereinzelt auftretende physikalische Vorgang ist durch Wärmeeinwirkung (z. B. Nachtempern im Ofen, Industrieföhn) reversibel.

Unterschiedliche Materialspannungen zwischen Untergrund versus Beschichtung können bei nicht pigmentierten Beschichtungen (z. B. farblos) zu Spannungsrissen in der Pulverlackschicht führen.

Fugendichtmassen und sonstige Hilfsstoffe wie Englashilfen, Gleit-, Bohr- und Schneidmittel etc., die in Kontakt mit beschichteten Oberflächen treten, müssen pH-neutral und frei von lackschädigenden Substanzen sein. Sie müssen vorab beim Verarbeiter einer Eignungsprüfung unterzogen werden.

Prüfergebnisse

Abgeprüft auf einem 0,7 [mm] starken, chromatierten Aluminium-Blech.

Nach den entsprechenden Einbrennkurven ausgehärtet.

Prüfung	Prüfstandard	Serie 29 glänzend GSB-MZ 107f	Serie 29 Seidenglänzend GSB-MZ 107h	Serie 29 Matt GSB-MZ 107i
Schichtdicke	ISO 2360	60–80 [µm]	60–80 [µm]	60–80 [µm]
Reflektometerwert – 60[°]	ISO 2813	80–95	70 ± 5	25 ± 5
Gitterschnitt 1 [mm] Schnittabstand	ISO 2409	0	0	0
Eindruckhärte	ISO 2815	≥ 87	≥ 87	≥ 87
Dornbiegeversuch	ISO 1519	≤ 3 [mm]	≤ 4 [mm]	≤ 5 [mm]
Tiefungsprüfung	ISO 1520	≥ 8 [mm]	≥ 5 [mm]	≥ 5 [mm]
Kugelschlagprüfung 20 Inch-pound	ASTM D 2794	keine Risse bis zum Grundmaterial	keine Risse bis zum Grundmaterial	keine Risse bis zum Grundmaterial
Beständigkeit gegen Mörtel	ASTM D 3260	i. O.	i. O.	i. O.
Bohr- und Fräsverhalten		i. O.	i. O.	i. O.
Kesternichtest 30 Zyklen	ISO 3231	0,2 l SO ₂ – i. O.	0,2 l SO ₂ – i. O.	0,2 l SO ₂ – i. O.
Wetterechtheit	EN 20105 - A02	≥ 4	≥ 4	≥ 4
Lichteichtheit	EN ISO 105 - B02	≥ Stufe 7	≥ Stufe 7	≥ Stufe 7
Tropentest 1000 [h]	ISO 6270-1	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 [mm]	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 [mm]	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 [mm]
Salzsprühtest 1000 [h]	ISO 9227	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 [mm]	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 [mm]	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 [mm]

Reinigungsempfehlungen Bitte beachten Sie unser Merkblatt Nr. 1090 in der letztgültigen Fassung.



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>