



**Drylac®**

**Serie 47 Glitter**

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

## Zweischicht-Effektpulverbeschichtung

Basis Polyester

### Anwendungen

**Sportartikel**

**Metallbau**

### Eigenschaften

- ▶ Brillanter Glittereffekt
- ▶ Wetterbeständig
- ▶ Guter Verlauf
- ▶ Gute Lagerstabilität

### Oberfläche | Farbtöne

- ▶ **Untergrund:**  
Grundscharz\* 59/82170 hochglänzend
- ▶ **Überbeschichtung:**  
Glitter-gold\* 47/00310  
Glitter-grün\* 47/00350  
Glitter-silber\* 47/00320  
Glitter-twilight\* 47/00390  
Glitter-rot\* 47/00330  
Glitter-blau\* 47/00340

\* bedingt lichteht

**Verpackung** In Originalkartons  
zu 20 [kg].

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

**Theoretische  
Ergiebigkeit** bei 60 [µm] Schichtdicke:  
12,8–13,8 [m<sup>2</sup>/kg] je nach Dichte  
(siehe Merkblatt Nr. 1072 in der  
letztgültigen Fassung)

**Lagerfähigkeit** 6 Monate unter 20°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.

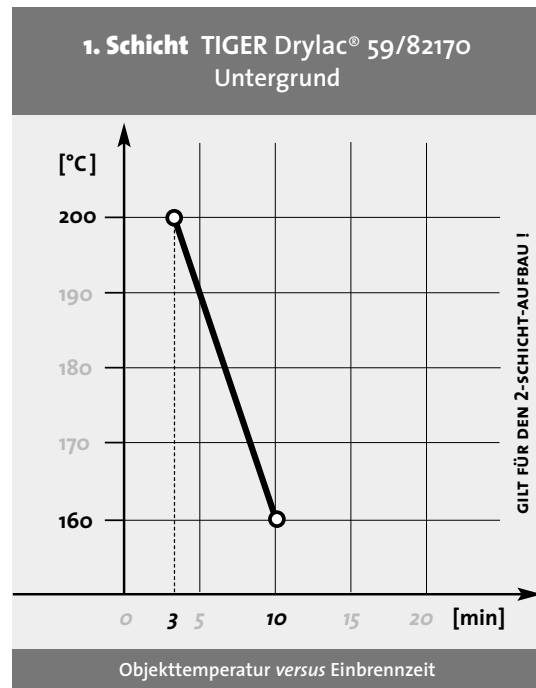
	ALUMINIUM			VERZINKTER STAHL				STAHL		
Entfettung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<sup>1)</sup> Chromatierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<sup>2)</sup> Anodisierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<sup>3)</sup> Chromfrei	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Eisenphosphatierung								○	○	○
Zinkphosphatierung				○	○	○	○	○	○	○
Strahlen								○	○	○
<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

## Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)

Die erste Schicht gemäß Bild 1 lediglich angelieren, danach die zweite Schicht auftragen und gemäß Bild 2 aushärten:



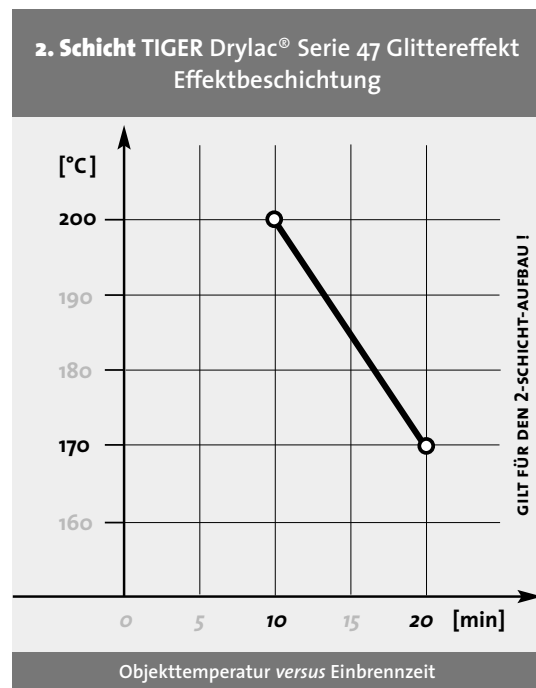
## Verarbeitung / Versprühung

Korona

Tribo

### Hinweis

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





## Hinweis

Da es sich hierbei um ein lasierendes Effektpulver handelt, kann ein Wechseln des optischen Eindruckes am Beschichtungsobjekt nicht ausgeschlossen werden bzw. durch Variationen der Anlagenparameter, wie Elektrostatik- oder Triboverarbeitung, Spannungseinstellung, Förderluft, Beschichtungsabstand sowie Pistolenführung und Schichtdickenschwankungen noch verstärkt auftreten.

Bei Rückgewinnung ist auf stetige Frischpulverzufuhr zu achten.

Um eine optimale Oberfläche zu erreichen, soll die Schichtdicke der Glitterbeschichtung ca. 100 [µm] betragen.

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

## Prüfergebnisse

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

Nach den entsprechenden Einbrennkurven ausgehärtet.

Prüfung	Prüfstandard	Serie 47 Glitter Zweischicht-Effektbeschichtung
Schichtdicke	ISO 2360	Untergrund: 60–80 [µm] Effektbeschichtung: 100 [µm]
Gitterschnitt 1 [mm] Schnittabstand	ISO 2409	0
Dornbiegeversuch	ISO 1519	≤ 5 [mm]
Tiefungsprüfung	ISO 1520	≥ 5 [mm]
Eindruckhärte	ISO 2815	≥ 95
Bleistifthärte	ASTM D 3363	2 H
Beständigkeit gegen Mörtel	ASTM D 3260	i. O.
Bohr- und Fräsverhalten		i. O.
Tropentest 1000 [h]	ISO 6270-1	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]
Salzsprühtest 1000 [h]	ISO 9227	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]



**Drylac® Serie 47 Glitter**

## 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>