



**Drylac®**

**Serie 59 Antico**

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

**Effektpulverbeschichtung**  
**Basis Polyester**

## Anwendungen

**Dekorativer Bereich**

**Büromöbel**

**Sportartikel**

## Eigenschaften

- ▶ Gute Wetterbeständigkeit
- ▶ Gute mechanische Eigenschaften

## Oberfläche | Farbtöne

- ▶ Strukturiert – glänzend
- ▶ Strukturiert – matt

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

**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>3)</sup> Chromfrei	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Eisenphosphatierung								○	○	○
Zinkphosphatierung				○	○	○	○	○	○	○
Strahlen								○	○	○
<sup>3)</sup> Sweepen				○	○	○	○	○	○	○
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	I	A	F	I	A	F	S	I	A	S

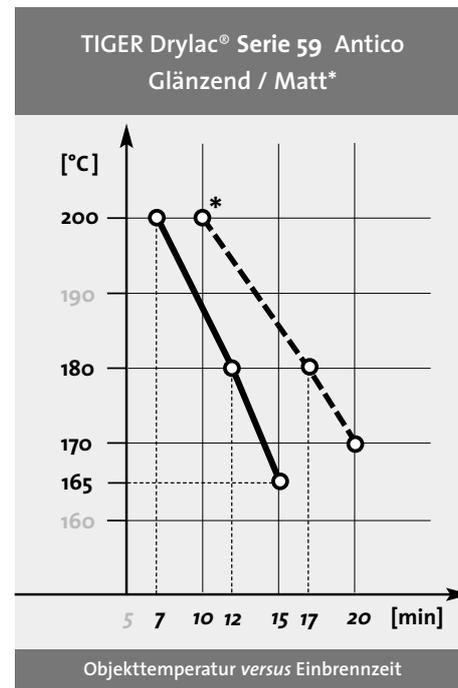
Anwendungen ● I Innen    ● A Außen    ● F Fassade    ● S Stahlbau

<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

## Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)



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



## Besonderheit

Aufgrund des Effektes wird der optische Eindruck stückbezogen wechseln. Dieses Erscheinungsbild gibt damit den beschichteten Objekten den Ausdruck der Exklusivität. Es ist möglich, dieses Erscheinungsbild durch Pistolen- oder Anlageneinstellungen zu beeinflussen, dies muß jedoch an Hand von Versuchen an der Anlage erarbeitet werden. Eine Übernahme der Ergebnisse ist meist nicht möglich.

Aufgrund der unterschiedlichen Teilchengröße können unterschiedliche Effekte durch die Rückgewinnung auftreten. Frischpulver muß laufend zudosiert werden. Eventuelle Markierungen im Randbereich sind technisch nicht vermeidbar. Durch die Problematik im Sprühverfahren können chargenbezogene Schwankungen bei Nachlieferungen nicht verhindert werden und stellen keinen Reklamationsgrund dar. Für den Außeneinsatz ist eine Grundierung zur Abdeckung des Untergrundes zu empfehlen. Korrosionsschäden durch zu dünne Beschichtungen werden dadurch vermieden.

## Prüfergebnisse

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

Prüfung	Prüfstandard	Serie 59 Antico
Schichtdicke	ISO 2360	90–120 [µm]
Gitterschnitt 1 [mm] Schnittabstand	ISO 2409	0
Eindruckhärte	ISO 2815	≥ 87
Dornbiegeversuch	ISO 1519	≤ 5 [mm]
Tiefungsprüfung	ISO 1520	≥ 5 [mm]
Beständigkeit gegen Mörtel	ASTM D 3260	i. O.
Bohr- und Fräsverhalten		i. O.
Tropentest 1000 [h]	ISO 6270-1	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 [mm]
Salzsprühtest 1000 [h]	ISO 9227	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 [mm]



**Drylac® Serie 59 Antico**

## 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>