



**Drylac®**

**Serie 68** hochwetterfest

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

**Hochwetterfeste Pulverbeschichtung  
für die Fassadenanwendung  
Basis Polyester**

**Anwendungen**

- Metallfassaden**
- Stahlkonstruktionen**
- Stadionsitze**
- Verkehrseinrichtungen**
- Schiffsausstattungen**

**Eigenschaften**

- ▶ Exzellente Wetterbeständigkeit
- ▶ Qualicoat Klasse 2 geprüft
- ▶ Guter Verlauf
- ▶ Gute Lagerstabilität

**Oberfläche | Farbtöne**

- ▶ Glatt – glänzend ca. 80–95\*
- ▶ Glatt – seidenglänzend 75±5\*
- ▶ Glatt – matt 20–35\*

In selektierten RAL-Farbtönen in glatt glänzender Oberfläche kurzfristig lieferbar. Kundenfarbtöne nach Wunsch ab 60[kg].

\* Reflektometerwert ISO 2813 – 60° Meßgeometrie

**Garantie**

Siehe Garantieblatt Nr. 1012 in der letztgültigen Fassung.

<b>Verpackung</b>	In Originalkartons zu 20 [kg].
<b>Dichte (ISO 8130-2)</b>	1,2–1,6 [g/cm <sup>3</sup> ] je nach Farbton
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	bei 60 [µm] Schichtdicke: 10,4–13,8 [m <sup>2</sup> /kg] je nach Dichte (siehe Merkblatt Nr. 1072 in der letztgültigen Fassung)
<b>Lagerfähigkeit</b>	6 Monate unter 25°[C]



## Vorbehandlung (Alternativen)

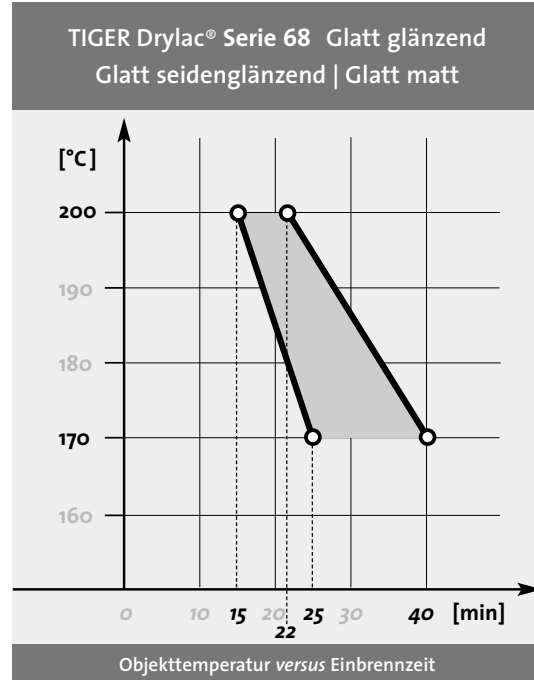
Nachstehende Übersichts-Matrix zeigt die gängigen Methoden in Abhängigkeit verschiedener Untergründe und Anwendungen. Beachten Sie bei Ihrer Auswahl unbedingt die Eignung der jeweiligen Pulverlack-Serie für eine gewünschte Anwendung entsprechend unseren Angaben in diesem Datenblatt auf Seite 1.

	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

## Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)



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

## Verarbeitung / Versprühung

Korona

Tribo\*

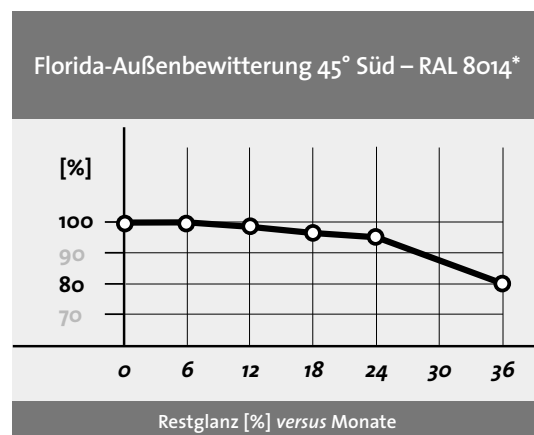
Disc-Qualität erhältlich

\* 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.

## Wetterbeständigkeit



Die zu erwartenden Restglanzwerte können je nach Glanzgrad und Farbton variieren.

\* erstellt in Zusammenarbeit mit unseren Rohstofflieferanten.



## Sonderanwendungen

Bei Objekten im direkten Einflussbereich des Salznebels an der Meeresküste ist eine zweifache Beschichtung erforderlich, um die hier notwendige Mindestschichtdicke von 90–125 [µm] an Ecken und Kanten zu erreichen. Die erste Schicht wird in diesem Fall bei 200 [°C] 5 [min] bis 170 [°C] 10 [min] eingebrannt, die zweite Schicht 200 [°C] 22 [min] bis 170 [°C] 35 [min].

Das Auftreten von Filiform-Korrosion schließt eine Garantieleistung aus.

## Hinweis

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 Einglashilfen, 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 68 Glatt glänzend
Schichtdicke	ISO 2360	60–80 [µm]
Reflektometerwert 60[°]	ISO 2813	80–95
Gitterschnitt 1 [mm] Schnittabstand	ISO 2409	0
Dornbiegeversuch	ISO 1519	≤ 12 [mm]
Eindruckhärte	ISO 2815	≥ 87
Tiefungsprüfung	ISO 1520	≥ 3 [mm]
Kugelschlagprüfung 20 Inch-pound	ASTM D 2794–90	Risse an der Kuppel, kein Ablösen d. Beschichtung
Bohr- und Fräsverhalten		i. O.
Wetterechtheit	EN 20105 - A02	≥ 4
Lichtechtheit	EN ISO 105 - B02	≥ Stufe 7
Tropentest 1000 [h]	ISO 6270-1	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]
Salzsprühtest 1000 [h]	ISO 9227	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 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>