



Drylac®

Serie 89

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

**Niedrigtemperatur-Pulverbeschichtung
für die Innenanwendung
Basis Epoxid-Polyester**

Anwendungen

- Haushaltsgeräte
- Deckenplatten
- Verkleidungselemente
- Laden- und Regalbau
- Büro- und Schulmöbel
- Radiatoren
- Maschinenteile
- Spielzeug

Eigenschaften

- ▶ Gute Chemikalienresistenz
- ▶ Sehr gute mechanische Eigenschaften
- ▶ Gute Lagerstabilität

Oberfläche | Farbtöne

- ▶ Glatt – glänzend ca. 80–95*
- ▶ Glatt – seidenglänzend ca. 55–65*
- ▶ Feinstruktur
- ▶ Grobstruktur – glänzend

In vielen RAL-Farbtönen ab Lager lieferbar.
Eigenes Sanitärprogramm erhältlich.

Kundenfarbtöne nach Wunsch ab 60 [kg],
Feinstruktur ab 200 [kg].

* Reflektometerwert ISO 2813 – 60° Meßgeometrie

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

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

**Theoretische
Ergiebigkeit** bei 60 [µm] Schichtdicke:
9,8–13,8 [m²/kg] je 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				○	○	○	○	○	○	○
	1	A	F	1	A	F	S	1	A	S ⁴⁾

- Anwendungen
- 1 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

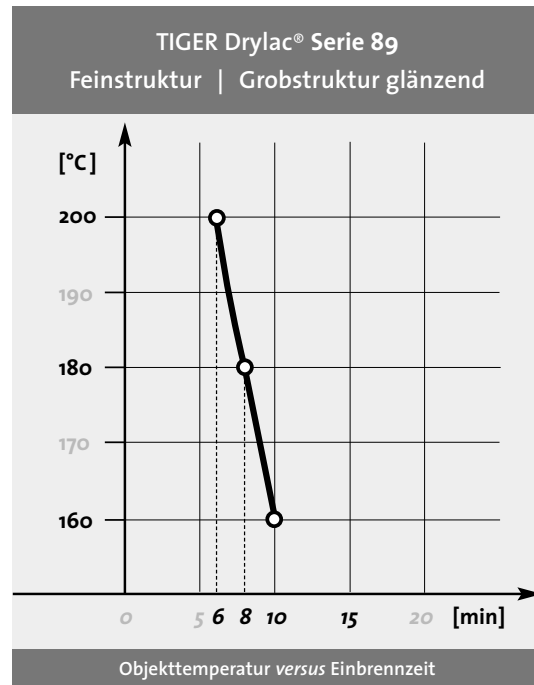
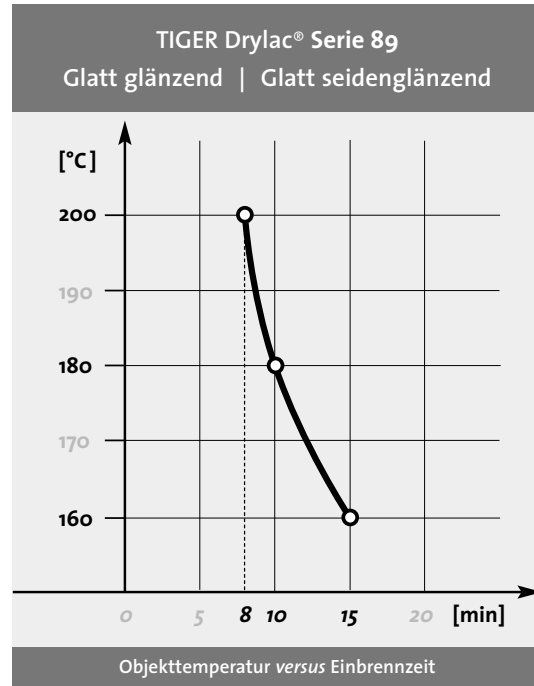
Verarbeitung / Versprühung

Korona

Tribo*

* 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.

Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)





Verarbeitungshinweise für Grobstruktur glänzend und Feinstruktur

Abweichungen von den empfohlenen Verarbeitungsparametern (wie Schichtdicke und Einbrennbedingungen) sowie die Verwendung verschiedener Sprühanlagen, kann 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.

Feinstrukturpulverlacke sind grundsätzlich tribomodifiziert, müssen jedoch anlagebedingt auf ihre Verarbeitbarkeit vom Verarbeiter selbst geprüft werden. Kommen Siebdrucke oder Kleber zum Einsatz, so ist auch hier eine Eignungsprüfung hinsichtlich Haftung vorzunehmen.

Prüfergebnisse

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

Prüfung	Prüfstandard	Serie 89 Glänzend	Serie 89 Seidenglänzend	Serie 89 Grobstruktur glänzend	Serie 89 Feinstruktur
Schichtdicke	ISO 2360	60–80 [µm]	60–80 [µm]	90–120 [µm]	70–90 [µm]
Reflektometerwert – 60[°]	ISO 2813	80–95	55–65	n. m.*	n. m.*
Gitterschnitt 1 [mm] Schnittabstand	ISO 2409	o	o	o	o
Eindruckhärte	ISO 2815	≥ 90	≥ 90	n. m.*	n. m.*
Dornbiegeversuch	ISO 1519	≤ 5 [mm]	≤ 5 [mm]	≤ 10 [mm]	≤ 10 [mm]
Tiefungsprüfung	ISO 1520	≥ 5 [mm]	≥ 5 [mm]	≥ 4 [mm]	≥ 3 [mm]
Kugelschlagprüfung 20 Inch-pound	ASTM D 2794	keine Risse bis zum Grundmaterial	Risse bis zum Grundmaterial	Risse bis zum Grundmaterial	Risse bis zum Grundmaterial
Bleistifthärte	ASTM D 3363	H	H	n. m.*	n. m.*
Bohr- und Fräsverhalten		i. O.	i. O.	i. O.	i. O.
Tropentest 500 [h]	ISO 6270-1	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]
Salzsprühtest 500 [h]	ISO 9227	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 [mm]

* nicht meßbar



Drylac® Serie 89

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>