

Seriya 18 fasadna uporaba – FlexCURE

PRAŠNA BARVA ZA FASADNO RABO IN JEKLENE KONSTRUKCIJE
OSNOVA: POLIESTER

Uporaba

- Kovinske fasade in profili
- Vrata, okna, ograje
- Zimski vrtovi
- Jeklene konstrukcije

Vrste predobdelave

V preglednici so prikazane obstoječe metode predobdelave in njihova soodvisnost z različnimi podlagami pri različnih uprabah. Pri izbiri prašne barve dosledno upoštevajte ustreznost področja uporabe za posamezno serijo, v skladu z navedbami v tem tehničnem listu.

Podrobnosti o izdelku

Pakiranje V originalnih kartonih po 20 kg, kot tudi mini-pakih po 2,5 kg

Gostota (ISO 8130-2) 1,2–1,7 g/cm³ odvisno od odtenka

Teoretični izkoristek pri debelini nanosa 60 µm: 9,8–13,8 m²/kg odvisno od gostote (glej tehnični list št. 1072 zadnja veljavna različica)

Skladiščenje Uporabno do: glej datum na etiketi izdelka; Na suhem pod 25°C, zaščititi pred neposrednim vplivom toplote.

(Pri barvah proizvedenih za posamezne kupce s posebnimi pogoji dobav in skladiščenjem za daljše časovno obdobje, se čas uporabnosti računa od datuma proizvodnje.)

Lastnosti

- visoka vremenska obstojnost
- dobra razlivnost
- dobre mehanske lastnosti
- dobra stabilnost pri skladiščenju
- konstantnost RAL odtenkov med šaržami skladno s smernico VdL-10

Površina

Površina	Stopnja sijaja
gladka <i>mat</i>	20 – 35*
gladka <i>polsijaj</i>	60 – 77*
gladka <i>sijaj</i>	–
fina struktura <i>mat</i>	–

* vrednost reflektometra ISO 2813/60° kot merjenja (ne velja za metalik efekte). Vrednost reflektometra se pri efektih lahko razlikuje od vrednosti navedenih v tehničnem listu. Nujno potrebna izdelava mejnih vzorcev.

	aluminij			jeklo			pocinkano jeklo		
¹⁾⁺²⁾ Kromiranje	○	○	○				○	○	○
²⁾ pred-anodiziranje	○	○	○						
²⁾ brezokromatno	○	○	○				○	○	○
železo-fosfatiranje				○					
cink-fosfatiranje				○	○		○	○	○
peskanje				○	○				
³⁾ glajenje							○	○	○
razmaščevanje	○			○			○		
	I	A	F	I	A ⁴⁾	F ⁵⁾	I	A ⁴⁾	F ⁵⁾

Uporaba: I = notranja; A = zunanja; F = fasadna;

¹⁾ skladno DIN EN 12487

²⁾ skladno GSB in QUALICOAT predpisi za kakovost in testiranje

³⁾ samo za obdelovance s plastjo cinka > 45 µm

⁴⁾ za dvoslojni nanos TIGER serije 270 / 271 / 272 / 273

⁵⁾ za dvoslojni nanos skladno GSB IGER serije 270 / 271

Obdelava

Standardni izdelki: Korona

Posebni izdelki: Korona

Certifikati za uni barve in metalik efekte*

Certifikati za barvanje obdelovancev

Površina	GSB Florida 1	QUALICOAT Razred 1
gladka <i>mat</i>	174 q	P-1977
gladka <i>polsijaj</i>	–	P-2052
gladka <i>sijaj</i>	–	–
fina struktura <i>mat</i>	–	–
Požarna varnost		
Testirano skladno z EN 13501-1:10180 z rezultatom A2-s1, d0**		

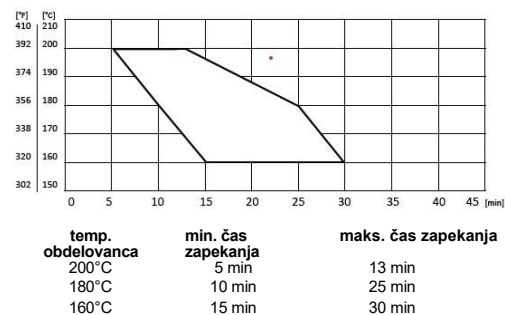
* pridružujemo si pravico do izjem

**podlaga: aluminij; maks. debelina sloja: 115 µm

Pogoji za pekanja

(temperatura objekta glede na čas za pekanja)

gladka *matt* | gladka *polsijaj*



Nujno potrebno upoštevati krivuljo za pekanja!

Rezultati testiranja

Testirano na 0,7 mm debeli, predobdelani aluminijasti pločevini v laboratorijskih pogojih. Spodnji rezultati se lahko razlikujejo od rezultatov, ki jih s proizvodom dosežemo pri dejanski uporabi zaradi parametrov kot so stopnja sijaja, odtenek, efekt, površina ter vplivi obdelave in uporabe.

Testna metoda	Test	Serijska 18 gladka <i>mat</i> gladka <i>polsijaj</i>
ISO 2360	Priporočena debelina nanosa	60-80 µm
ISO 2813	Vrednost reflektometra - 60°	<i>matt</i> 20-35 <i>polsijaj</i> 65-75
ISO 2409	Mrežni rez / Oprijem 1 mm razdalja med zarezi	0
ISO 1519	Preizkus upogiba nastajanje razpok v premazu	≤ 5 mm ni dovoljeno
ISO 2815	Test trdnosti	≥ 80
ISO 1520	Erichsenov test nastajanje razpok v premazu	≥ 5 mm ni dovoljeno
ASTM D 2794	Odpornost na udarce nastajanje razpok v premazu odtrganje lepilnega traku	20 inch/pound ni dovoljeno
ISO 6270-1	Določanje odpornosti na vlago (tropski test) 1000 ur	infiltracija pri mrežnem rezu maks. 1 mm
ISO 9227	Test v slani komori 1000 ur	infiltracija pri mrežnem rezu maks. 1 mm
In Anlehnung an EN ISO 16474-3	Kratkotrajni test vremenske obstoynosti UV-B (313 nm) 600 ur *	Preostanek sijaja ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	Hitri test vremenske obstoynosti Xenon obsevanje 1000 ur **	Preostanek sijaja ≥ 50 %
EN ISO 2810	Vremenska obstoynost na prostem Florida 12 mesecev	Preostanek sijaja ≥ 50 %

* skldano z GSB AL 631 predpisi (www.gsb-international.de) ** skldano s QUALICOAT predpisi (www.qualicoat.net)

Serie 18

Napotki za obdelavo

Napotke za obdelavo (tehnični list 1213) je treba nujno upoštevati. Tehnični listi, tehnična navodila in napotki za obdelavo v zadnji veljavni različici so na voljo za prenos na naši spletni strani www.tiger-coatings.com.

Izjava o omejitvi odgovornosti

Pisna in ustna priporočila za tehnologijo uporabe, ki jih dajemo našim strankam/uporabnikom, na osnovi naših izkušenj in z najboljšim prepričanjem ter v skladu z najnovejšimi spoznanji v teoriji in praksi, so neobvezujoča in ne utemeljujejo pravnega razmerja pogodbe ter nobenih dodatnih obvez iz kupne pogodbe. Kupca ne odvezujejo odgovornosti za preizkus ustreznosti naših izdelkov za predvideni način uporabe. Zagotavljamo neoporečnost kakovosti naših izdelkov v skladu z našimi splošnimi pogoji dostave in plačila. Podatke o naših izdelkih ustrezno obnavljamo in prilagajamo skladno s tehničnim napredkom. Veljavna je le zadnja verzija tehničnega lista, ki jo dobite pri prodajalcu. TIGER Coatings GmbH & Co. KG si pridržuje pravico do sprememb tehničnega lista, ne da bi o tem stranke pisno obveščal.

Ta tehnični list opisuje karakteristike izdelka in nadomešča vse predhodne tehnične liste. Pri uporabi enega izmed naših izdelkov, ki ni na seznamu standardnih izdelkov (Tiger seznam standardnih izdelkov - zadnja verzija), je pri prodajalcu potrebno naročiti ustrezeni tehnični list. Povezana tehnična navodila, tehnični listi ter splošni pogoji dostave in plačila (zadnja verzija), ki jih lahko vedno najdete na www.tiger-coatings.com na zavihku Downloads, so sestavni del tega tehničnega lista.

zertifiziert nach
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistraße 36 | 4600 Wels | Austria
T +43 / (0)7242 / 400-0
E powdercoatings@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com