



SERIE 59 WETTERFEST

PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE AUßENANWENDUNG (NICHT FASSADE)
BASIS POLYESTER

Anwendungen

- Land- und Baumaschinen
- Kfz-Teile
- Campingmöbel
- Gartengeräte
- Sportartikel

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

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

Theoretische bei 60 µm Schichtdicke:
Ergiebigkeit 9,8–13,8m²/kg je nach Dichte
(siehe Merkblatt Nr. 1072 in
der letztgültigen Fassung)

Lagerfähigkeit 6 Monate ab Lieferung,
trocken unter 25°C, vor direk-
tem Wärmeeinfluss schützen

(Bei kundenspezifisch gefertigten Rahmenaufträgen
oder Lagervereinbarungen, die naturgemäß über einen
längeren Zeitraum gelagert werden, rechnet sich das
Haltbarkeitsdatum ab Produktionsdatum.)

Eigenschaften¹⁾

- gute Wetterbeständigkeit
(für Fassadenanwendungen müssen
Produkte unserer Serien 29 und 17 einge-
setzt werden)
- gute mechanische Eigenschaften
- guter Verlauf
- hohe Reaktivität
- gute Lagerstabilität
- Chargenkonstanz RAL-Farben
nach VdL-Richtlinie 10

Oberfläche | Farbtöne

- glatt – glänzend ca. 80–95*
- glatt – seidenglänzend ca. 70±5*
- glatt – matt ca. 25±5*
- Grobstruktur – glänzend
- Feinstruktur ca. 8±5*

In sämtlichen Standard-RAL-Farbtönen in glatt
glänzender Oberfläche ab Lager lieferbar.
Kundenfarbtöne nach Wunsch ab 60 kg.

*Reflektometerwert ISO 2813/60° Messgeometrie (gilt
nicht für Metallic-Effektbeschichtungen). Der messtech-
nisch ermittelte Reflektometerwert kann bei Effektbe-
schichtungen von den Angaben im Merkblatt abweichen.
Die Anfertigung von Grenzmustern wird dringend emp-
fohlen.

¹⁾ Siehe auch Produkt-Datenblätter für:
59 Antico
59 Dormant



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.

	ALU-MINIUM	VERZINKTER STAHL	STAHL
Entfettung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
¹⁾ Chromatierung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
²⁾ Anodisierung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
³⁾ Chromfrei	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Eisenphosphatierung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Zinkphosphatierung	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Strahlen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
³⁾ Sweepen	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Anwendungen	<input checked="" type="checkbox"/> I <input checked="" type="checkbox"/> A	<input checked="" type="checkbox"/> I <input checked="" type="checkbox"/> A <input checked="" type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> I <input checked="" type="checkbox"/> A <input checked="" type="checkbox"/> S ⁴⁾

- ¹⁾ gemäß DIN 50939
- ²⁾ gemäß den GSB Güte- und Prüfbestimmungen. Diese Vorbehandlungsvariante ist durch eine Eignungsprüfung mittels Kochtest und nachfolgendem Gitterschnitt und Klebebandabriss zu prüfen.
- ³⁾ nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm
- ⁴⁾ für den 2-Schichtaufbau TIGER Shield

Verarbeitung / Versprühung

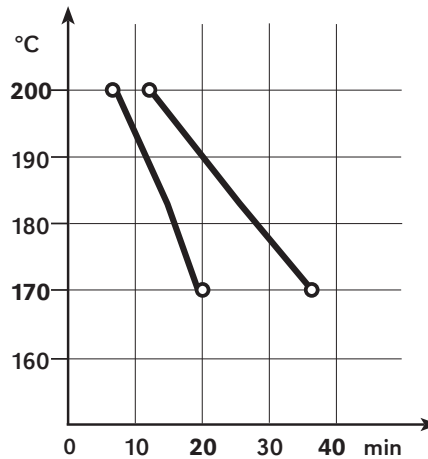
Korona, Tribo*

* 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 versus Einbrennzeit

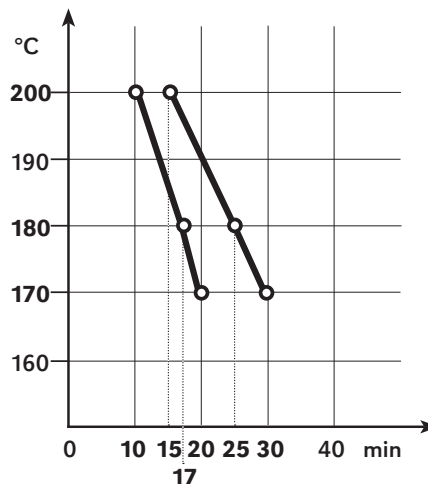
TIGER Drylac® Serie 59 glatt glänzend I glatt seidenglänzend



Objekttemperatur versus Einbrennzeit

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

TIGER Drylac® Serie 59 glatt matt I Feinstruktur



Objekttemperatur versus Einbrennzeit



Hinweis

Wenn eine nachträgliche Verformung der beschichteten Werkstücke stattfindet, muss die Eignung im Vorfeld überprüft werden. Mikrorisse in der Pulverlackoberfläche können zu Korrosionsschäden führen. Es muss sichergestellt sein, dass Verpackungsmaterialien inklusive aller Hilfs- oder Transportmittel sachgemäß verwendet werden und sich zum gegebenen Zeitpunkt problemlos entfernen lassen (z. B. Klebebänder). Beachten Sie insbesondere, daß bei ungünstigen Lagerbedingungen das Zusammenwirken von Wasserstau (z.B. unter Verpackungsfolien) die Hitze zu milchig-weißen Flecken führen kann. Dieser möglicherweise vereinzelt auftretende physikalische Vorgang ist durch Wärmeeinwirkung (z.B. Nachtempern im Ofen, Industrieföhn) reversibel.

Unterschiedliche Materialspannungen zwischen Untergrund versus Beschichtung können bei nicht pigmentierten Beschichtungen (z.B. farblos) zu Spannungsrisen in der Pulverlackschicht führen; um dieses Risiko zu minimieren, empfehlen wir die farblose bzw. transparente Deckschicht nur im oberen Temperaturbereich gemäß den Einbrennbedingungen auszuhärten.

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.

Pigmentbedingte Farbtonunterschiede im Buntfarbenbereich zwischen TIGER Drylac® für die Fassadenanwendung und TIGER Drylac® für die wetterfeste Anwendung sind zu beachten. Bei in sich geschlossenen Aufträgen ist daher Serienkontinuität zu wahren. Mit Effekt- und Farbtonunterschieden zwischen einer Laborbemusterung und einer tatsächlichen Produktionsfertigung muss gerechnet werden.

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

Beachten Sie bei sämtlichen Metallic-Pulverlacken, die nicht als Einschicht-System gekennzeichnet sind, dass diese mit farblosem Pulverlack überzubeschichten sind. Siehe Metallic-Merkblätter in der letztgültigen Fassung.



Prüfergebnisse

Getestet auf einem 0,7 mm starken, chromatierten Aluminiumblech aufgrund von unter Laborbedingungen durchgeführten Prüfungen. Dies Ergebnisse können von der tatsächlichen Produktperformance aufgrund produktspezifischer Parameter wie Glanzgrad, Farbton, Effekt, Oberfläche und konkreter Verarbeitungs- und Verwendungseinflüsse abweichen.

Prüfung	Prüfstandard	Serie 59 glänzend	Serie 59 seidenglänzend	Serie 59 matt	Serie 59 Feinstruktur
Schichtdicke	ISO 2360	60-80 µm	60-80 µm	60-80 µm	70-90 µm
Reflektometerwert - 60°	ISO 2813	80-95	70±5	25±5	8±5
Gitterschnitt 1 mm Schnittabstand	ISO 2409	0	0	0	0
Eindruckhärte	ISO 2815	≥ 87	≥ 87	≥ 87	nicht messbar
Dornbiegeversuch	ISO 1519	≤ 5 mm	≤ 5 mm	≤ 6 mm	≤ 10 mm
Tiefungsprüfung	ISO 1520	≥ 5 mm	≥ 5 mm	≥ 5 mm	≥ 3 mm
Kugelschlagprüfung 20 inch/pound	ASTM D 2794	keine Risse bis zum Grundmaterial	keine Risse bis zum Grundmaterial	keine Risse bis zum Grundmaterial	leichte Risse zulässig
Beständigkeit gegen Mörtel	ASTM D 3260	i.O.	i.O.	i.O.	i.O.
Bohr- und Fräsverhalten		i.O.	i.O.	i.O.	i.O.
Bleistifthärte	ASTM D 3363	-	-	-	≥ 4
Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 1000 h	ISO 6270-1	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 mm
Salzsprühnebelprüfung 1000 h	ISO 9227	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Querschnitt ≤ 1 mm

Chemikalienresistenz

Die erforderliche chemische Resistenz einer Pulverbeschichtung ist u.a. produktabhängig und muss daher je Anwendungsfall und in Kenntnis aller Belastungen am besten schon während der Projektierungsphase zwischen den Vertragspartnern vereinbart werden. Einvernehmen ist insbesondere über das Anforderungsprofil, sowie über die Prüfmethode herzustellen, die in Anlehnung nach EN ISO 2812-1 „Lack- und Anstrichstoffe. Bestimmung der Beständigkeit gegen Flüssigkeiten“ erfolgen kann. Darüber hinaus sollten Prüf und Einwirkdauer sowie Konzentration der Belastungsmedien festgelegt werden.



Drylac[®] Serie 59 wetterfest

zertifiziert nach
EN ISO 9001 / 14001



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 Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte entsprechend unserer allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Als Teil unserer Informationspflicht passen wir unsere Produktinformationen periodisch dem technischen Fortschritt an. Es gilt daher die jeweils letztgültige Fassung. Kontaktieren Sie bitte unsere Verkaufsabteilung um sicherzustellen, dass Sie die letztgültige Fassung dieses Datenblattes in Händen halten. TIGER Coatings GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne schriftliche Benachrichtigung Änderungen des Produktdatenblattes vorzunehmen.

Dieses Produktdatenblatt ersetzt alle vorhergehenden zu diesem Thema und stellt lediglich eine Produktübersicht dar. Bei Verwendung eines Produktes außerhalb unseres Standardsortiments laut Standardproduktliste (letztgültige Fassung) ist das entsprechende Produktdatenblatt anzufordern.

Unsere Technischen Merkblätter und die allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen, die Sie in der jeweils letztgültigen Fassung jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können, sind integraler Bestandteil dieses Produktdatenblattes.

TIGER Coatings GmbH & Co. KG

Negrellistraße 36

4600 Wels | Austria

T +43 / (0)7242 / 400-0

F +43 / (0)7242 / 650 08

E powdercoatings@tiger-coatings.com

W www.tiger-coatings.com