



Serie 44 Motivo

PC

TIGERWERK Lack- u. Farbenfabrik GmbH & Co. KG. | Negrellistraße 36 | PF 400 | 4600 Wels | Austria | T +43 / (0)7242 / 400-0 | F +43 / (0)7242 / 650 08, 544 76 | powdercoatings@tiger-coatings.com | www.tiger-coatings.com

**Pulverbeschichtung für den Innen- und Aussenbereich
für das Sublimationsverfahren
Basis Polyester**

Anwendungen

**Holz-, Gesteins-,
und Fantasie-Effekte**

Eigenschaften

- ▶ Gute Ablösbarkeit der Transferfolien
- ▶ UV-Stabilität ist von den eingesetzten Folien abhängig
- ▶ Sehr guter Verlauf
- ▶ Gute mechanische Eigenschaften
- ▶ Gute Lagerstabilität

Oberfläche | Farbtöne

Glatt glänzend ca. 80–95*

Glatt seidenglänzend ca. 60–75*

**In weiß für Gesteinseffekte bzw. in verschiedenen Brauntönen für Holzeffekte.
Kundenfarbtöne ab 200 kg.**

* Reflektometerwert ISO 2813 – 60° Meßgeometrie (Der messtechnisch ermittelte Reflektometerwert kann bei brillianten Metallic- und Struktureffekt beschichtungen von den Angaben im Merkblatt abweichen. Die Anfertigung von Grenzmustern wird dringend empfohlen.)

Verpackung In Originalkartons
zu 20 kg

**Dichte
(ISO 8130-2)** 1,1–1,3 g/cm³
je nach Farbton

**Theoretische
Ergiebigkeit** bei 60 µm Schichtdicke:
12,8–15,1 m²/kg je nach Dichte
(siehe Merkblatt Nr. 1072 in der
letztgültigen Fassung)

Lagerfähigkeit 6 Monate unter 25°C



Drylac® Serie 44 Motivo

Vorbehandlung (Alternativen)

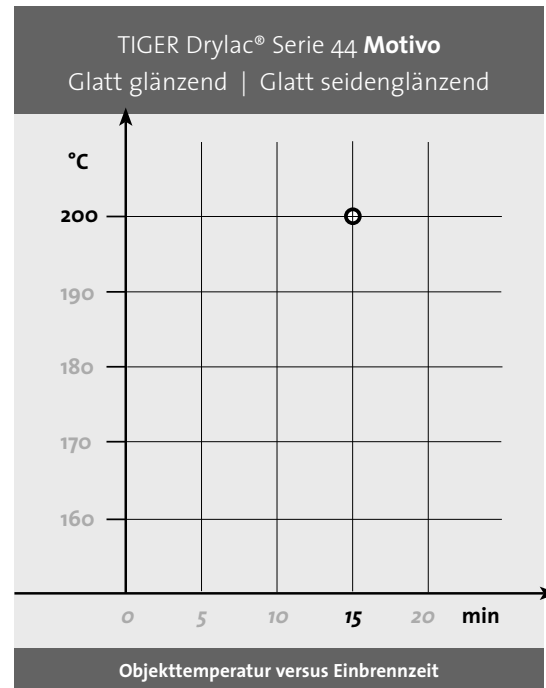
Nachstehende Übersichts-Matrix zeigt die gängigen Methoden in Abhängigkeit verschiedener Untergründe und Anwendungen. Beachten Sie bei Ihrer Auswahl unbedingt die Eignung der jeweiligen Pulverlack-Serie für eine gewünschte Anwendung entsprechend unseren Angaben in diesem Datenblatt auf Seite 1.

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

Anwendungen **I** Innen **A** Außen **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

Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)



Achtung: Bei einer Untervernetzung kann die Ablösbarkeit der Transferfolie vom Pulverlack beeinträchtigt werden!

Hinweis

Die UV-Stabilität ist von den eingesetzten Folien abhängig, daher ist eine Fassadenanwendung nicht zulässig.

Verarbeitung / Versprühung

- Korona
- Tribo



Verfahrensbeschreibung

Der Pulverlack wird unter den auf Seite 2 angegebenen Einbrennbedingungen ausgehärtet und anschließend mit einer effektgebenden Folie in einer Thermopresse bedruckt. Das Prinzip der Effektgebung beruht auf dem Einsublimieren der Farbstoffe von der Folie in den Pulverlack bei einer Temperatur von 190–200°C. Diese Sublimation bedarf einer auf das Beschichtungsobjekt individuell angepaßten Zeit (=Taktzeit).

Um gleichmäßige und schöne Effekte zu erzielen, muß die Folie das Werkstück exakt umschließen, sodaß man für geformte Teile (z.B. Alu-Profile) spezielle Maschinen benötigt. Eine nachträgliche Verformung des beschichteten Werkstücks kann zu mechanischen Beschädigungen führen.

Hinweis

TIGERWERK ist ausschließlich Erzeuger des Basispulverlackes und hat keinerlei Einfluß auf die optische und qualitative Beschaffenheit der Folie. Es kann daher keinerlei Haftung für die Licht- bzw. Wetterechtheit, Chemikalienresistenz der Folie und mechanische Eigenschaften (nachträgliche Bearbeitung!) oder für die Reproduzierbarkeit des Farbeffektes und Reinigungsfähigkeit von mit Thermofolien sublimierten Oberflächen übernommen werden.

Die in diesem Produkt-Datenblatt angegebenen Werte beziehen sich auf den Pulverlack.

Prüfergebnisse

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

Prüfung	Prüfstandard	Serie 44 Glatt glänzend / Glatt seidenglänzend
Schichtdicke	ISO 2360	60–80 µm
Reflektometerwert – 60°	ISO 2813	60–95
Gitterschnitt 1 mm Schnittabstand	ISO 2409	0
Dornbiegeversuch	ISO 1519	≤ 10 mm
Tiefungsprüfung	ISO 1520	≥ 3 mm
Eindruckhärte	ISO 2815	> 90
Kugelschlagprüfung 20 Inch-pound	ASTM D 2794	leichte Risse bis zum Grundmaterial
Tropentest 500 h	ISO 6270-1	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm
Salzsprühtest 500 h	ISO 9227	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm



Drylac® Serie 44 Motivo

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.

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. TIGERWERK 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.

Die Technischen Merkblätter sowie die allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen in den jeweils letztgültigen Fassungen sind integraler Bestandteil dieses Produktdatenblattes.



zertifiziert nach
EN ISO 9001 / 14001

TIGERWERK
Lack- u. Farbenfabrik
GmbH & Co. KG.

Negrellistraße 36
Postfach 400
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