

Série 29 Application en architecture

REVÊTEMENT EN POUDRE POUR FAÇADES EN MÉTAL ET STRUCTURES EN ACIER
BASE : POLYESTER

Application typique

- façades métalliques
- construction en acier
- feux de signalisation

Détails du produit

Conditionnement standard Cartons originaux de 20 kg et minipacks de 2,5 kg

Poids spécifique (ISO 8130-2) 1,2-1,7 g/cm³ selon la pigmentation

Rendement théorique épaisseur du film de 60 µm : 9.8-13.8 m²/kg selon le poids spécifique (veuillez consulter également la fiche technique n° 1072 - dernière édition)

Stabilité au stockage À utiliser avant : voir la date imprimée sur l'étiquette du produit, au sec, en dessous de 25°C. Éviter l'exposition directe et prolongée à la chaleur

(Pour les produits spécifiques en commande ouverte ou en stock-tampon, naturellement stockés plus longtemps, la date limite d'utilisation se calcule à partir de la date de production.)

Caractéristiques

- Haute résistance aux intempéries
- Très bon rendu
- Très bonnes propriétés mécaniques
- Bonne stabilité au stockage
- Homogénéité des lots de teintes RAL selon directive VdL n° 10

Aspect

Aspect	Brillant
lisse <i>brillant</i>	80 – 95*
lisse <i>satiné</i>	65 – 75*
lisse <i>mat</i>	20 – 35*
texture fine <i>mate</i>	–
texture forte <i>brillante</i>	–

* Niveau de brillance selon la norme ISO 2813/60° (ne s'applique pas aux revêtements en poudre à effet métallique). Le niveau de brillance mesuré des revêtements en poudre à effets spéciaux peut être différent des informations fournies dans la fiche technique de produit. La création d'échantillons de tolérance est fortement recommandée)

Préparations

Le tableau suivant présente les méthodes communes de préparation en fonction des substrats et des utilisations. Lorsque vous choisissez le type de préparation, veuillez faire attention à l'adéquation du type de revêtement en poudre à l'application souhaitée en suivant les directives fournies dans cette fiche technique.

	Alu-minum			Acier galvanisé			Acier		
Dégraissage	○			○			○		
¹⁾ Chromatisation	○	○	○	○	○	○	○		
²⁾ Pré-anodisation	○	○	○						
²⁾ Sans chrome	○	○	○	○	○				
Phosphatation au fer							○		
Phosphatation au zinc				○	○	○	○	○	○
Sablage							○	○	○
³⁾ Sweep				○	○	○	○		
	I	E	A	I	E	A	S	I	E

Application : I = intérieur; E = extérieur; A = architectural; S = acier

- selon la norme DIN 50939
- selon la norme de qualité GSB et la réglementation relative au contrôle. L'adéquation de ce type de préparation doit être établie par un test à l'eau bouillante suivi d'un test d'adhérence avec quadrillage et d'un essai de retrait de ruban adhésif.
- uniquement pour les parties revêtues de zinc > 45 µm
- pour une application bicouche TIGER Shield

Application

E-statique, Tribo*

* La compatibilité des effets métalliques et de fine texture pour l'application tribo doit être vérifiée avant l'application proprement dite. Veuillez consulter les directives correspondantes en matière de revêtements en poudre à effet métallique, dernière édition.

Approbations des matériaux pour les teintes unies et les effets métalliques*

Labels de qualité pour le revêtement de pièces de bâtiment

Aspect	GSB Standard	QUALICOAT Classe 1	AAMA 2603
lisse <i>brillant</i>	107m	P-0909	–
lisse <i>satiné</i>	107q	P-0266	✓
lisse <i>mat</i>	107i	P-0267	✓
texture fine <i>mate</i>	174b	P-0630	–
texture forte <i>brillante</i>	–	–	–

* exceptions possibles

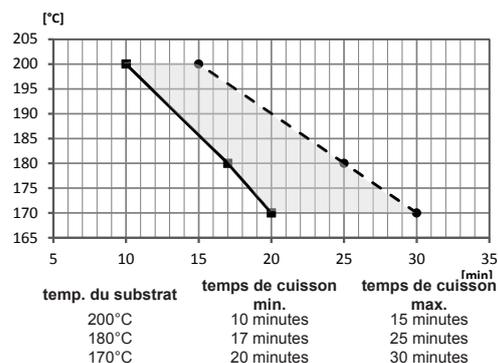
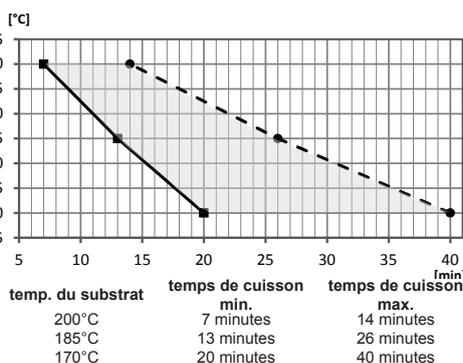
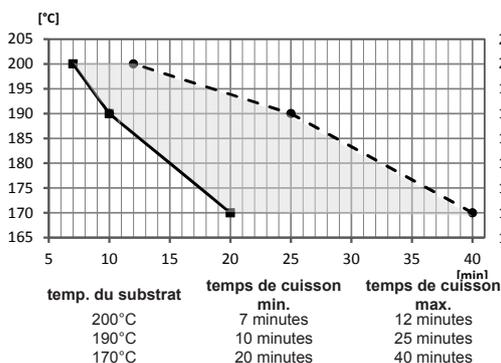
Paramètres de cuisson

(Température du substrat en fonction du temps de cuisson)

lisse *brillant* | texture forte *brillante*

lisse *satiné*

lisse *mat* | texture fine *mate*



Veuillez suivre strictement les paramètres de cuisson, les propriétés mécaniques se développant avant la polymérisation complète !

Résultats des tests

Les essais ont été effectués en laboratoire sur une plaquette d'essai en aluminium chromé d'une épaisseur de 0,7 mm. Les performances réelles du produit peuvent varier selon ses propriétés spécifiques (brillance, couleur, effet et finition...) et des influences liées à l'application et à l'environnement.

méthode d'essai	essai	Série 29 lisse <i>brillant</i> lisse <i>satiné</i> lisse <i>mat</i>	Série 29 texture fine <i>mate</i>	Série 29 texture forte <i>brillante</i>
ISO 2360	épaisseur de film recommandée	60-80 µm	70-90 µm	90-120 µm
ISO 2813	brillance - 60°	br. 80-95 sat. 65-75 mat 20-35	visuel <i>mat</i>	visuel <i>brillant</i>
ISO 2409	Test de quadrillage/adhérence écartement 1 mm	0	0	0
ISO 1519	essai de pliage fissure du revêtement	≤ 5 mm non autorisé	≤ 5 mm non autorisé	≤ 10 mm non autorisé
ISO 2815	dureté d'empreinte	≥ 80	non mesurable	non mesurable
ISO 1520	essai d'emboutissage fissure du revêtement	≥ 5 mm non autorisé	≥ 5 mm non autorisé	≥ 5 mm non autorisé
ASTM D 2794	test de résistance aux chocs fissure du revêtement	20 pouces/livre non autorisé	20 pouces/livre non autorisé	20 pouces/livre autorisé
ISO 6270-1	détermination de la résistance à l'humidité 1000 h	infiltration à la blessure 1 mm max.	infiltration à la blessure 1 mm max.	infiltration à la blessure 1 mm max.
ISO 9227	test au brouillard salin 1000 h	Décollement autour du transcripteur : max. 1 mm	Décollement autour du transcripteur : max. 1 mm	Décollement autour du transcripteur : max. 1 mm
selon EN ISO 16474-3	vieillesse accéléré UV-B (313 nm) 300 h *	brillance résiduelle ≥ 50%	brillance résiduelle ≥ 50%	brillance résiduelle ≥ 50%
EN ISO 16474-2	test de vieillissement accéléré rayonnement à arc au xénon 1000 h **	brillance résiduelle ≥ 50%	brillance résiduelle ≥ 50%	brillance résiduelle ≥ 50%
EN ISO 2810	vieillesse naturel 12 mois en Floride	brillance résiduelle ≥ 50%	brillance résiduelle ≥ 50%	brillance résiduelle ≥ 50%

* selon GSB AL 631 (www.gsb-international.de) ** selon les spécifications QUALICOAT (www.qualicoat.net)

Série 29

Instructions d'application

Les directives d'application (Fiche 1213) doivent être strictement respectées.

Les dernières versions des feuilles de renseignements, fiches techniques de produit et directives d'application sont disponibles en téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com.

Non-responsabilité

Nos recommandations orales et écrites relatives à l'utilisation de nos produits, basées sur l'expérience, sont conformes aux normes technologiques actuelles. Ces informations sont destinées à aider l'acheteur et l'utilisateur. Elles sont sans engagement et ne créent aucune obligation supplémentaire au contrat de vente. Elles ne dispensent pas l'acheteur de vérifier l'adéquation de nos produits pour l'application visée. Nous garantissons que nos produits sont exempts de défauts et de défaillances conformément à nos Conditions générales de vente.

Dans le cadre de notre programme d'information produits, nos fiches techniques sont périodiquement mises à jour. Seule la dernière version prévaut. Veuillez donc consulter la rubrique Téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com pour vous procurer la version la plus récente de cette fiche technique. Les informations contenues dans cette fiche technique peuvent être modifiées sans préavis.

Cette fiche technique, remplaçant toutes les fiches techniques précédentes et notes publiées sur ce sujet à l'attention de la clientèle, ne vise qu'à donner un aperçu général du produit. Veuillez demander des informations spécifiques sur les produits ne faisant pas partie de notre liste de produits standard (dernière version).

Les dernières versions des fiches techniques et des conditions générales de vente, disponibles en téléchargement sur le site www.tiger-coatings.com, sont partie intégrante de cette fiche technique.

certifié
EN ISO 9001 / 14001



TIGER Coatings GmbH & Co. KG

Negrellistrasse 36 | 4600 Wels | Autriche

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

F +43 / (0)7242 / 650 08

E powdercoatings@tiger-coatings.com

W www.tiger-coatings.com