



Drylac® Tehnički list proizvoda

69/70000

TEMELJNA PRAŠKASTA BOJA ZA METALNE FASADE I ČELIČNE KONSTRUKCIJE
BAZA EPOXID

Primene

- Funkcionalna unutarnja primena

U dvoslojnom sistemu

- Primer
- Popuna

Dvoslojni sistem se sastoji od temeljne praškaste boje (Primer) TIGER Drylac® 69/70000, kao i TIGER praškaste boje za spoljnu primenu otporne na UV zračenja.

Pakovanje u oranilnim kartonima od 20 kg

Gustoća 1,5–1,6 g/cm³
(ISO 8130-2)

Teoretska (vidi list br.: 1072 u zadnjem
pokrivna moć važećem izdanju)

Sposobnost 6 meseci od dana isporuke skladištenja na suvom mjestu ispod 20° C, zaštićeno od direktnog uticaja toplote!

(Kod specifično izrađenih okvirnih naloga kupaca ili dogovora o skladištenju, koje prema prirodi stvari treba skladištiti na duži vremenski rok, rok upotrebe se računa od datuma proizvodnje)

Osobine

- Veoma dobar tok boje
- Dekorativne osobine
- Nivelira hrapave površine
- Dobra skladišna stabilnost
- Dobra otpornost na hemikalije
- Dobra zaštita od korozije

Površina | Nijansa boja

- Siva
- Glatko-mat 10-20*
- Moguće i druge nijanse po upitu kupca

Priprema površine opisana na sledećim stranama i izrada u dva sloja laka ispunjavaju zahteve ispitivanja kategorije koroziviteta C3 lang prema DIN EN ISO 12 944 dio 6.

*Vrednost reflektometra ISO 2813-60° merne geometrije (Merno tehnički određena vrednost reflektometra može kod plastifikacije briljantnih metalika i efekata strukture odstupati od navedenih vrednosti u tehničkom listu. Zbog toga se hitno preporučuje izrada graničnih uzoraka.)

Priprema (Goli čelik)

Materijal koji treba plastificirati definira se kao nisko legirani građevinski čelik kvaliteta ST 37, ST 52 odnosno odgovarajući čelici istog kvalitete koji se mogu plastificirati. (eksplicitno se isključuju legure nerđajućeg čelika).

Sledeće mogućnosti pripreme za gore navedene čelike su ispitane i dopuštene na osnovu zahteva prema DIN ISO 12 944.

I.) Cink fosfatiranje

Konverzni sloj koji se stvori cink fosfatiranjem mora imati težinu od $2,5 \pm 1,0$ g/m².

II.) Peskarenje

Gole površine se najčešće peskare špicastim i uglastim mineralnim granulatom ili granulatom od tvrdog leva. Granične vrednosti opeskarenih čeličnih površina moraju odgovarati uporednom standardu G 201 (donja granica segment 2, gornja granica segment 3= Medium Grade), kao i stupnju pripreme površine od najmanje Sa 2,5 prema ISO 8503-1 i ISO 8503-2, odnosno dubina hrapavosti mora iznositi Rz 50-70 μm, Rmax 100 μm prema DIN 4768, kao i Pc 10 μm od 20, izmereno pomoću Perhometra. Stepenn pokrivanje opeskarene površine mora iznositi najmanje 95 %.

Plastificiranje je potrebno izvršiti neposredno nakon peskarenja, kako bi se sprečio eventualni nastanak korozije.

Priprema (Aluminij i pocinkovani čelik)

Sledeće mogućnosti pripreme za pocinkovane čelike su ispitane na osnovu zahtjeva prema DIN ISO 12 944.

III). Hromatiranje

Potrebno se pridržavati smernica Udruženja za kakvoću GSB i Qualicoat, kao i međunarodnih standarda prema DIN, EN, BS i ASTM.

Uslovi pečenja (Temperatura predmeta)

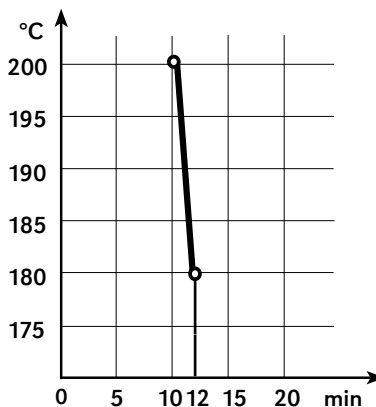
Za stvaranje optimalnog prijanjanja kod primene dvoslojnog sistema je obavezno predželiranje temeljne boje pri 180°-200° u trajanju od 2-3 min. Pri tome predželiranje treba dovesti samo do topljenja, ali ne i do očvršćavanja temeljnog sloja-na ovo treba posebno obratiti pažnju kod različite geometrije predmeta i različitih debljina stijenke! Na kraju se nanosi gornji sloj sa TIGER Drylac® praškastom bojom za fasadnu primenu, npr. iz serije 29 prema uvjetima pečenja iz tehničkog lista proizvoda, koji u potpunosti treba da se ispeče.

Napomene

Kod predželiranja i pečenja plastifikacije u direktno zagrijanim plinskim pećima, može usled različitog sastava izduvnih gasova doći do smanjenja prijanjanja između primer-a 69/70000 i gornjeg sloja boje

Dijagram pečenja (Temperatura predmeta)

TIGER Drylac® 69/70000
Područje pečenja kod jednoslojnog sistema

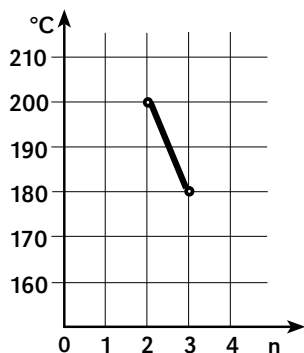


Temperatura predmeta u zavisnosti od vremena pečenja

bavezno treba obratiti pažnju na dijagram pečenja, s obzirom da se mehaničke osobine formiraju već i prije potpunog umreženja!

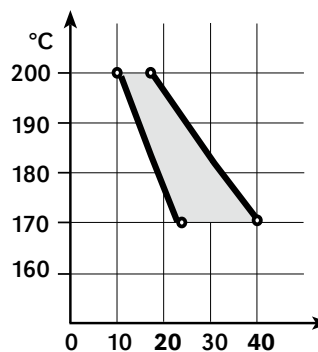
Dijagram pečenja (Temperatura predmeta)

TIGER Drylac® 69/70000 | Područje pečenja
Kao temeljna boja u dvoslojnom sistemu



Temperatura predmeta u zavisnosti od vremena pečenja

TIGER Drylac® Serija 29 I Područje pečenja
Kao gornji sloj u dvoslojnom sistemu



Temperatura predmeta u zavisnosti od vremena pečenja

Obavezno treba obratiti pažnju na dijagram pečenja, s obzirom da se mehaničke osobine formiraju već i prije potpunog umreženja!

Rezultati ispitivanja

JEDNOSLOJNI SISTEM

Ispitano na kromatiranom aluminijskom limu debljine 0,7 mm u jednoslojnom sistemu. Ispečeno prema odgovarajućem dijagramu pečenja.

Ispitivanje	Standard za ispitivanje	TIGER Drylac® 69/70000
Debljina sloja	ISO 2360	80-100 µm
Vrednost reflektrometra - 60°	ISO 2813	10 - 20°
Rez mreže 1mm raspon reza	ISO 2409	Gt o
Tvrdoća otiska	ISO 2815	≥ 87
Pokušaj savijanja trna	ISO 1519	≤ 10 mm
Ispitivanje udubljenja	ISO 1520	≥ 3 mm
Ispitivanje udarom kugle 10 Inch-pound	ASTM D 2794	Nema napuklina do osnovnog materijala
Otpornost na žbuku	ASTM D 3260	U redu
Ponašanje kod bušenja i glodanja		U redu

DVOSLOJNI SISTEM

Ispitano na opeskarenom čeličnom limu debljine 3,0 mm u dvoslojnom sistemu ukupne debljine nanosa od max. 160-180 µm i glatko sjajnog gornjeg sloja. Ispečeno prema odgovarajućem dijagramu pečenja.

Ispitivanje	Standard za ispitivanje	TIGER Drylac® 69/70000
Debljina sloja	ISO 2360	160-180 µm
Rez mreže 2mm raspon reza	ISO 2409	o
Test sa raspršavanjem soli 480 h	ISO 9227	Oštećenje na unakrsnom preseku ≤ 1mm
Tropski test 240 h	ISO 6270-1	Oštećenje na unakrsnom preseku ≤ 1 mm
Gustina pora	DIN 55 670	Bez pora
Ispitivanje na zaštitu od korozije Certifikat 2-153/98-St. ILF Magdeburg*	DIN EN ISO 12 944	C ₃ lang

*Institut za boje i lakove Magdeburg

DEBLJINA SLOJA

Najmanja debljina sloja koju treba postići mora iznositi 80 µm (prema ISO 2360): 1. sloj TIGER Drylac® 69/70000, 2. sloj TIGER Drylac® za spoljnu primenu: 80-100 µm, tako da ukupna debljina sloja na ivicama i uglovima, koji moraju biti plastificirani bez pora, pretežno iznosi 160 µm. Da bi se postigla plastifikacija koja dobro prekriva kod nekih lakova sa organskim pigmentima moguća je i veća debljina sloja

Otpornost na hemikalije

Potrebna otpornost na hemikalije određene plastifikacije zavisi između ostalog i od vrste proizvoda i mora se u zavisnosti od primene i poznavanja svih opterećenja ugovoriti između ugovornih strana i pre same faze projektovanja. Usaglašavanje je posebno važno u pogledu zahtjevnog profila, kao i u pogledu ispitne metode, na osnovu EN ISO 2812-1 «Lakovi i sredstva za premaz. Odredbe postojanosti na tekućine». Osim toga potrebno je odrediti trajanje ispitivanje i dejstva, kao i koncentraciju sredstva za ispitivanje.

Naše primereno tehničke preporuke, koje dajemo za podršku kupcu na osnovu naših iskustava prema najboljem znanju i sadašnjem stanju stvari u nauci i praksi, su neobavezne ne predstavljaju nikakav ugovorno-pravni odnos iz kupoprodajnog ugovora. One ne sprječavaju kupca, da naše proizvode samostalno ispita na pogodnost za odgovarajuću primenu na vlastitu odgovornost. Garantiramo besprekoran kvalitet naših proizvoda na osnovu naših općih uvjeta isporuke i plaćanje. Kao deo naše obaveze o informiranju, vršimo usaglašavanje naših informacija o proizvodu sa novim tehničkim napretkom. Zbog toga uvijek ima zadnje važeće izdanje. Kontaktirajte našu prodajnu službu kako bi bili sigurni da posjedujete tehnički list u zadnjem važećem izdanju. TIGER Coatings GmbH & Co. KG zadržava pravo na izmenu tehničkog lista bez prethodnog pismenog obavještenja.

Ovaj tehnički list mjenja sve prethodne na ovu temu i predstavlja samo pregled proizvoda. Ukoliko se koristi proizvod izvan našeg standardnog skladišnog asortimana prema listi standardnih proizvoda (zadnje važeće izdanje) potrebno je traži odgovarajući tehnički list.

Tehnički listovi, kao i opći uvjeti isporuke i plaćanja u zadnjim važećim izdanjima su sastavni dio ovog tehničkog lista proizvoda.