

Serie 59 NEON Farben

PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE INNEN- UND KURZFRISTIGE AUSSENANWENDUNG. BESCHICHTETE OBJEKTE MÜSSEN IN INNENRÄUMEN GELAGERT WERDEN, WENN SIE NICHT BENUTZT WERDEN; 2- BZW. 3-SCHICHT-SYSTEM, FARBLOSE ÜBERBESCHICHTUNG ERFORDERLICH BASIS: OBWOHL POLYESTER, SEHR LIMITIERTE UV-/ UND WETTERBESTÄNDIGKEIT EINIGE PRODUKTE BRAUCHEN AUCH EINE WEISSE BASE-COAT*

Anwendungen

- Sportartikel
- Fahrräder
- Ladenbau (innen)

^{1) + 2)} Chromatierung ²⁾ Voranodisierung ³⁾ Chromfrei

Eisenphosphatierung

Zinkphosphatierung

Strahlen

³⁾ Sweepen Entfetten

Produktdetails

Verpackung	0,08 kg sowie 1kg
Dichte (ISO 8130-2)	1,2–1,7 g/cm ³ je nach Farbton
Theoretische Ergiebigkeit	bei 60 µm Schichtdicke: 9,8–13,8 m ² /kg je nach Dichte (siehe Merkblatt Nr. 1072 in der letztgültigen Fassung)
Lagerfähigkeit	trocken unter 25°C, vor direktem Wärmeeinfluss schützen

Anwendungen: I = Innen; A = Außen; F = Fassade;

- gemäß DIN 12487
- gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen.
- nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm
- für den 2-Schichtaufbau Serie 270 / 271 / 272 / 273

Eigenschaften

- hohe Leuchtkraft
- guter Verlauf
- gute Lagerstabilität

Vorbehandlungen

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

•	•	•			•	•	•
•	•	•					
•	•	•			•	•	•
			•				
			•	•	•	•	•
			•	•			
					•	•	•
•			•		•		
I	A	F	I	⁴⁾ A	I	A	F

Alu- verzinkter minium Stahl Stahl

Oberfläche | Farbtöne

Die verfügbaren Farbtöne entnehmen Sie unserer aktuellen Farbmappe - bitte kontaktieren Sie hierzu Ihren zuständigen TIGER Betreuer

Hinweise

Ausschließlich als 2-Schicht-Anwendung (= Neon-Grundschrift mit Deckschicht [beispielsweise], farblos 16/00059 stumpfmatt oder 40/00003 glänzend); empfohlene Mindestschichtdicke für NeonGrundschrift: 70–90 µm, farblose Deckschicht: 60–80 µm.

Bei einem 2-Schicht-System empfehlen wir grundsätzlich ein Angelieren (= Anschmelzen des Base-Coats, sofern nicht anders angegeben ist, ohne vollständige Aushärtung, unterschiedliche Teilegeometrien und Wandstärken sind zu beachten). Beim Angelieren handelt es sich um das Erreichen der notwendigen Objekttemperatur und damit einer beabsichtigten Untervernetzung, die durch die anschließende Deckbeschichtung bei vollständiger Aushärtung eine verbesserte Zwischenschicht-Haftung gewährleistet sowie Zeit und Kosten einspart. Die nachfolgende Überbeschichtung ist gemäß dem jeweiligen Produktdatenblatt einzubrennen (vollständige Aushärtung). Aufkleber: die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck ist in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Beachten Sie die z.T. erhebliche Farbveränderung der Base-Coat durch die Überbeschichtung. Durch den erhöhten Schichtaufbau reduzieren sich die mechanischen Eigenschaften (Bohren, Fräsen, Schneiden). Durch das Farblos-Top-Coat

verbessert sich die Beständigkeit geringfügig, jedoch ist das System dennoch nicht UV- und wetterbeständig. Es ist mit größeren Farb- und Effektschwankungen zwischen den Produktionschargen zu rechnen, die durch eine 2-Schicht-Anwendung auch noch vergrößert werden können [bzw. einer 3-Schicht-Anwendung bei Neon Rot 59/30928].

Beachten Sie bitte das Produktdatenblatt Nr. 1066 und das Prozessdatenblatt Nr. 1213 in der jeweils letzten Fassung.

NEON Rot als 3-Schicht-Anwendung:

Einbrennbedingungen 2-Schicht-Aufbau

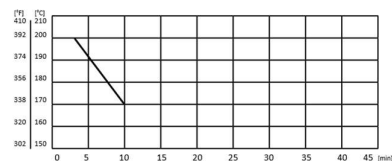
(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

Bei einem 2-Schicht-System empfehlen wir grundsätzlich ein Angelierien (= Anschmelzen des Base-Coats, sofern nicht anders angegeben ist, ohne vollständige Aushärtung, unterschiedliche Teilegeometrien und Wandstärken sind zu beachten). Beim Angelierien handelt es sich um das Erreichen der notwendigen Objekttemperatur und damit einer beabsichtigten Untervernetzung, die durch die anschließende Deckbeschichtung bei vollständiger Aushärtung eine verbesserte Zwischenschicht-Haftung gewährleistet sowie Zeit und Kosten einspart. Die nachfolgende Überbeschichtung ist gemäß dem jeweiligen Produktdatenblatt einzubrennen (vollständige Aushärtung)

Bei der Vorgelierung und Aushärtung der Pulverbeschichtung in direkt beheizten Gasöfen kann es zu einer Verringerung der Haftung zwischen Base- und Top-Coat kommen. Es sind aber die genauen Einbrennbedingungen (Einbrenndauer- und -temperatur) je nach Anwendung und Kundenanlage individuell zu ermitteln. Die Zwischenhaftung ist laufend zu überprüfen!

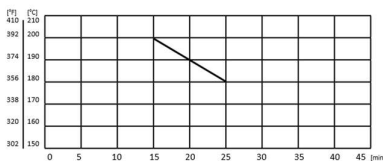
Direkt beheizte Gasöfen können sich zusätzlich negativ auf die Zwischenschicht-Haftung auswirken.

Base-Coat NEON (Angelier-Variante)



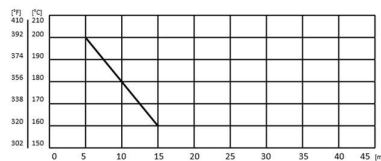
Objekttemperatur **min. Einbrennzeit**
 170°C | 338 °F 10 Minuten
 200°C | 392 °F 3 Minuten

Top-Coat Farblos stumpfmatt 16/00059



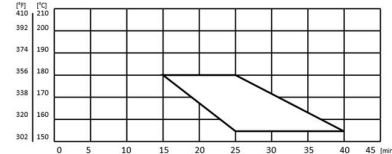
Objekttemperatur **min. Einbrennzeit**
 180°C | 356 °F 25 Minuten
 200°C | 392 °F 15 Minuten

Top-Coat Farblos glänzend 40/00003



Objekttemperatur **min. Einbrennzeit**
 160°C | 356 °F 15 Minuten
 200°C | 392 °F 5 Minuten

Top-Coat Farblos matt 16/00019A3



min. Objekttemperatur	max. Objekttemperatur	Einbrennzeit
170°C 338 °F	155°C 311 °F	40 Minuten
200°C 392 °F	180°C 356 °F	25 Minuten
	180°C 356 °F	15 Minuten

Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten! Verwenden Sie für einen Farbton immer dieselben Einbrennwerte, da unterschiedliche Einbrennzeiten bzw. -temperaturen zu Farbtonunterschieden führen können. Darüberhinaus ist auf gleichmäßige Schichtdicke zu achten.

Prüfergebnisse

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

Prüfstandard	Prüfung	Serie 59 Base-Coat Neon
ISO 2360	Schichtdicke empfohlen	70-90 µm
ISO 2409	Gitterschnitt / Haftfestigkeit 1 mm Schnittabstand	0
ISO 1519	Dornbiegeversuch Rissbildung der Beschichtung	≤ 10 mm
ISO 1520	Tiefungsprüfung Rissbildung der Beschichtung	≥ 3 mm zulässig

ASTM D 2794	Kugelschlagprüfung Rissbildung der Beschichtung	20 inch/pound zulässig
ISO 6270-1	Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 500 h	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm
ISO 9227	Salzsprühnebelprüfung 500 h	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm

Bei der Verwendung als 2-Schicht-System ist mit einer Abnahme der mechanischen Werte durch die Erhöhung der Schichtdicke zu rechnen. Aufgrund der reduzierten mechanischen Eigenschaften muss die Verwendbarkeit in Eigenverantwortung für den jeweiligen Einsatzzweck überprüft werden. Unterschiedliche Materialspannungen zwischen Untergrund versus Beschichtung können bei nicht pigmentierten Beschichtungen (z.B. farblos) zu Spannungsrissen in der Pulverlackschicht führen. 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.

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungshinweise (Datenblatt 1213) sind unbedingt einzuhalten.

Dieses Datenblatt 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.

Michael Gerold
 Bundesstr. 11
 D-59909 Bestwig
 Tel.: 0049-2904-6211
 E-Mail: info@bleigussformen.de
www.bleigussformen.de