



## SERIJA 69

PLASTIFIKACIJA ZA DEKORATIVNU I FUNKCIONALNU  
UNUTRAŠNJU PRIMENU BAZA EPOKSI

### Primene

- Oprema za laboratorije
- Delovi motornih vozila
- Čelične cevi (plastifikacija cevi)
- Čelične boce

Pakovanje u origanilnim kartonima  
od 20 kg kao i mini pakovanja  
od 2,5 kg

Gustoća 1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup>  
(ISO 8 130-2) u zavisnosti od nijanse boje

Teoretska pri 60 µm debljine sloja:  
pokrivna moć 9,8-13,8 m<sup>2</sup>/kg j zavisnosti od  
gustoće vidi list br.: 1072 u  
zadnjem važećem izdanju)

Sposobnost 6 mjeseci od dana isporuke  
skladištenja na suvom  
mjestu ispod 25° 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 dobra otpornost na hemikalije
- Dobre mehaničke osobine
- Veoma dobar tok
- Dobra skladišna stabilnost

### Površina | Nijansa boja

- Glatko-sjajna 80-95\*
- Glatko-polusjajna ca. 55-65\*
- Glatka-mat ca. 15-25\*
- Fina struktura
- Gruba struktura sjaj
- Gruba struktura mat

U svim standardnim RAL nijansama boja  
isporuka sa skladišta. Nijanse boja po želji  
kupca isporuka od 60 kg.

Fina struktura i gruba struktura-mat od 200 kg.

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

## Priprema (Alternative)

Prikazana matrica pokazuje uobičajene metode uzavisnosti od raznih podloga i primena. Obratite obavezno pažnju prilikom izbora na pogodnost određene serije praškastog laka za željenu primenu prema navodima u tehničkom listu na str. 1.

	ALU-MINIUM	POCINKANI ČELIK	ČELIK
Odmašćivanje	○	○	○
<sup>1)</sup> Hromatiranje	○	○	○
<sup>2)</sup> Anodiziranje	○	○	○
<sup>2)</sup> Bez hroma	○	○	○
Željezno fosfatiranje			○
Cink fosfatiranje		○	○
Peskarenje		○	○
<sup>3)</sup> Svipovanje		○	○
	I A F	I A F S	I A S <sup>4)</sup>

Primjena I unutarnja F fasada  
A vanjska S čelične konstrukcije

<sup>1)</sup> Prema DIN 50939

<sup>2)</sup> Prema GSB odrednicama za ispitivanje kvaliteta. Ovu varijantu pripreme treba ispitati na pogodnost testom kuvanja i naknadnim mrežnim rezom i skidanjem ljepljive trake.

<sup>3)</sup> Samo za radne komade sa cinkanom presvlakom > 45 µm.

<sup>4)</sup> Za dvoslojni TIGER štít

## Obrada / raspršavanje

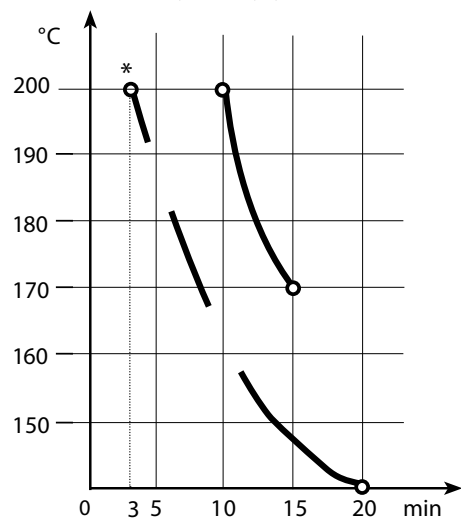
### Korona, Tribo\*

Odgovarajuća pogodnost\* za tribo raspršavanje kod metalik praškastih lakova mora se ispitati na uređaju za plastifikaciju prije primene. Obratite pažnju na naše tehničke listove za metalik boje u zadnjem važećem izdanju.

## Uslovi pečenja

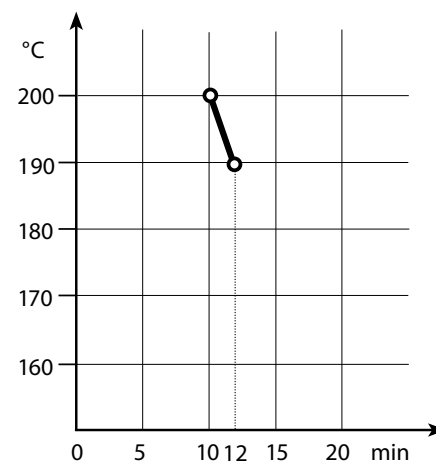
(Temperatura predmeta)

TIGER Drylac® Serija 69  
Glatko-sjajna I glatko-polusjajna  
\*brzo-očvršćujuća, sjajna



Odnos temperature predmeta i vremena pečenja

TIGER Drylac® Serija 69  
mat I polusjajna



Odnos temperature predmeta i vremena pečenja

## Napomena

Mora se računati sa razlikama u nijansi i efektu između laboratorijskog uzorka i stvarne izrade u proizvodnji.

## Rezultati ispitivanja

Ispitano na aluminijskom limu debljine 0,7 mm po laboratorijskim uslovima. Ovaj rezultat može odstupati od stvarnog rezultata u proizvodnji na osnovu specifičnih parametara kao što su: stepen sjaja, nijansa boje, efekat, površina i konkretnih uticaja u obradi i primjeni.

Ispitivanje	Standard za ispitivanje	Serija 69 sjajna	Serija 69 mat
Debljina sloja	ISO 2360	60-80 $\mu$ m	60-80 $\mu$ m
Vrednost reflektrometra - 60°	ISO 2813	80-95	15-25
Rez mreže 1 mm raspon reza	ISO 2409	0	0
Pokušaj savijanja trna	ISO 1519	$\leq 5$ mm	$\leq 10$ mm
Ispitivanje udubljenja	ISO 1520	$\geq 7$ mm	$\geq 2,5$ mm
Tvrdoća otiska	ISO 2815	95-100	90
Ispitivanje udarom kugle 20 Inch-pounded	ASTM D 2794	Nema napuklina do osnovnog materijala	Lagane napukline
Tvrdoća olovnog klina	ASTM D 3363	2 H	2 H
Ponašanje kod bušenja i glodanja		U redu	U redu
Tropski test 500 h	ISO 6270-1	Oštećenje na unakrsnom preseku max. 1 mm	Oštećenje na unakrsnom preseku max. 1 mm
Test sa raspršavanjem soli 500 h	ISO 9227	Oštećenje na unakrsnom preseku max. 1 mm	Oštećenje na unakrsnom preseku max. 1 mm



# Drylac<sup>®</sup> Serija 69

Naše primjereno tehničke preporuke u riječi i pismu, 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 spriječavaju kupca, da naše proizvode samostalno ispita na pogodnost za odgovarajuću primjenu na vlastitu odgovornost. Garantujemo besprijekoran kvalitet naših proizvoda na osnovu naših opštih uslova isporuke i plaćanje.

Kao dio naše obaveze o informisanju, 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 si zadržava pravo na izmjenu 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 naših standardnog skladišnog asortimana prema listi standardnih proizvoda (zadnje važeće izdanje) potrebno je tražiti odgovarajući tehnički list.**

**Tehnički listovi, kao i opšti uslovi isporuke i plaćanja u zadnjim važećim izdanjima su sastavni dio ovog tehničkog lista proizvoda.**