

## 69/90350 Temeljna zaštita od korozije

TEMELJNA PRAŠKASTA BOJA SA CINKOM ZA ČELIČNE KONSTRUKCIJE  
BAZA EPOXID

### Primene

- U dvoslojnom sistemu
- Primena u zaštiti od korozije
- Čeličnih konstrukcija

Dvoslojni sistem se sastoji od temeljne praškaste boje (Primer) TIGER Drylac® 69/90350, kao i TIGER praškaste boje za spoljnu primenu otporne na UV zračenja.

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

**Pakovanje** u origanilnim kartonima od 20 kg

**Gustoća** 2,4-2,6 g/cm<sup>3</sup>  
(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

- Dobra zaštita od korozije
- Dobre mehaničke osobine
- Dobra skladišna stabilnost
- Dobra otpornost na hemikalije

### Površina | Nijansa boja

- Siva
- Glatko-sjajna 70-80\*

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

## Priprema

Materijal koji treba plastificirati definira se kao nisko legirani građevinski čelik kvaliteta ST 37, ST 52 odnosno odgovarajući čelici iste 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/m<sup>2</sup>.

### 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.

## Obrada / raspršivanje

### Korona, Tribo

### Uslovi pečenja

#### (Temperatura predmeta)

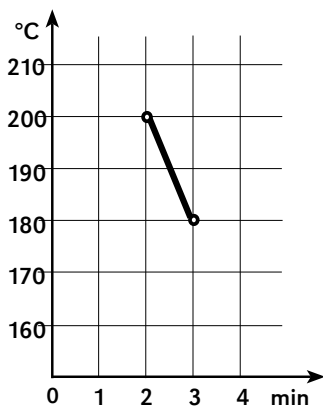
Za stvaranje optimalnog prijanjanja kod primene dvoslojnog sistema je obavezno predželiranje temeljne boje pri 180°-200° u trajanju od 2-3 min. Pri tome predželiranje treba dovesti samo do topljenja, ali ne i do očvršćavanja temeljnog sloja-na ovo treba posebno obratiti pažnju kod različite geometrije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

## Napomene

Između nanosa Primer-a TIGER Drylac® 69/90350 i gornjeg sloja boje Tiger Drylac ne bi trebalo proći više od 12 časova, kako bi se sprečila eventualno oksidiranje delova cinka. Kod predželiranja i pečenja plastifikacije u direktno zagrejanim plinskim pećima, može usled različitog sastava izduvnih gasova doći do smanjenja prijanjanja između primer-a 69/70000 i gornjeg sloja boje

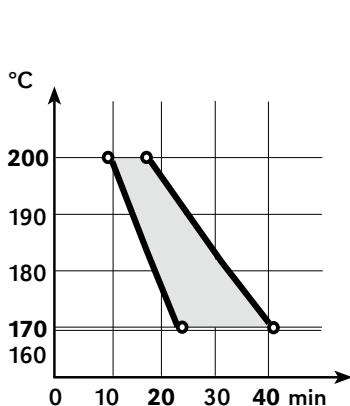
## Dijagram pečenja (Temperatura predmeta)

**TIGER Drylac® 69/90350**  
Područje pečenja kod  
dvoslojnog sistema



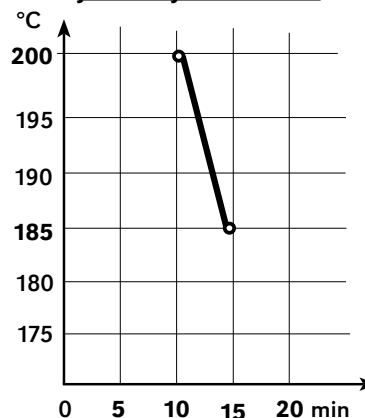
Temperatura predmeta u zavisnosti od vremena pečenja

**TIGER Drylac® Serija 29**  
Područje pečenja kao gornji sloj u  
dvoslojnom sistemu



Temperatura predmeta u zavisnosti od vremena pečenja

**TIGER Drylac® 69/90350**  
Područje pečenja u  
jednoslojnom 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!

## Debljina sloja

Najmanja debljina sloja koju treba postići mora iznositi 80 µm (prema ISO 2360): 1. sloj TIGER Drylac® 69/90350, 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.

## Rezultati ispitivanja

Ispitano na opjeskarenom 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® 69/90350
Debljina sloja	ISO 2360	160-180 µm
Rez mreže 2mm raspon reza	ISO 2409	0
Test sa raspršavanjem soli 480 h	ISO 9227	Oštećenje na unakrsnom preseku ≤ 1 mm
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 Magdeburg*	DIN EN ISO 12 944	C <sub>3</sub> lang

\*Institut za boje i lakove Magdeburg

## Otpornost na hemikalije

Potrebna otpornost na hemikalije određene plastifikacije zavisi između ostalog i od vrste proizvoda i mora se u zavisnosti od primjene i poznavanja svih opterećenja ugovoriti između ugovornih strana i prije same faze projektovanja. Usaglašavanje je posebno važno u pogledu zahtevnog 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 ispitivanja 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 sprečavaju kupca, da naše proizvode samostalno ispita na pogodnost za odgovarajuću primenu na vlastitu odgovornost. Garantiramo besprekoran kvalitet naših proizvoda na osnovu naših opštih uslova isporuke i plaćanje. Kao deo naše obaveze o informiranju, vršimo usaglašavanje naših informacija o proizvodu sa novim tehničkim napretkom. Zbog toga uvek 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 mijnja 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 opšti uslovi isporuke i plaćanja u zadnjim važećim izdanjima su sastavni deo ovog tehničkog lista proizvoda.**