



SÉRIE 38 – SUPER DURABLE

Revêtement en poudre polyester super durable avec TGIC, conforme à la norme AAMA 2604. Excellentes propriétés de résistance aux intempéries. Conçu pour des applications architecturales d'extérieur de haute performance.

Domaines d'utilisation

- Façades en métal.
- Constructions en acier.
- Sièges de stade et balustrades.
- Portes et fenêtres résidentielles.
- Tondeuses à gazon et ameublement de jardin.
- Balustrades.
- Équipement de parc et jeux extérieurs.
- Machinerie agricole.
- Composantes externes, tours de communication, portes et balustrades de navires et bateaux.
- Equipements militaires requérant camouflage.

Emballage Boîte de 20 kg (44 lb).

Gravité spécifique (ASTM D792) environ 1.2 g/cm³ selon la pigmentation.

Pouvoir couvrant théorique avec une gravité spécifique de 1,2 et une épaisseur de couche de 60 µm (2,5 mils): **9,8 m²/kg (30,2 pi²/lb).**

Voir également la dernière édition du «Tableau du pouvoir couvrant théorique des revêtements en poudre». Version 00-1000 (métrique). Version 00-1001 (impérial).

Stabilité en entreposage 6 mois à un maximum de 25 °C (77 °F).

Caractéristiques

- Excellente résistance aux intempéries.
- Excellente résistance aux rayons UV.
- Conforme à la norme AAMA 2604.
- 5 ans d'exposition au sud de la Floride.
- Très bon débit.
- Bonne stabilité en entreposage.
- Bonne stabilité au jaunissement.

* la conformité à la norme AAMA 2604 depend de la couleur et/ou du fini.

Fini et couleur

- Lisse brillant, approximativement 80-95+*.
- Lisse semi brillant, approximativement 60±5*.
- Lisse mat, approximativement 20±5*.

* Niveau de lustre selon la norme ASTM 523 à un angle de 60°.

Disponible en stock dans une sélection de 70 couleurs en finis lisse brillant, semi brillant et mat. Peut être fait sur mesure dans d'autres couleurs (commande minimum requise).



Prétraitement (alternatives)

Le tableau suivant indique les méthodes communes de prétraitement pour divers substrats et utilisations. En choisissant le prétraitement adéquat, la convenance du type de revêtement en poudre pour l'utilisation désirée doit être vérifiée dans les directives de la première page de cette fiche.

	Aluminium			Acier galvanisé				Acier		
Dégraissage	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1) Chromatisation	○	○	○	○	○	○	○			
2) Anodisation	○	○	○							
2) Sans chrome	○	○	○	○	○					
Traitement au phosphate de fer								○	○	
Traitement au phosphate de zinc				○	○	○	○	○	○	○
Sablage								○	○	○
3) Balayage				○	○	○	○			
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

- Intérieur.
- Extérieur.
- Architectural.
- Constructions en acier.

- 1) Selon la norme ASTM B 449.
- 2) Selon les règlements sur la qualité et les tests de GSB.
- 3) Seulement pour les pièces enduites de zinc >45 µm (>1.8 mil).
- 4) Pour un traitement bicouche/TIGER Shield®.

Traitement

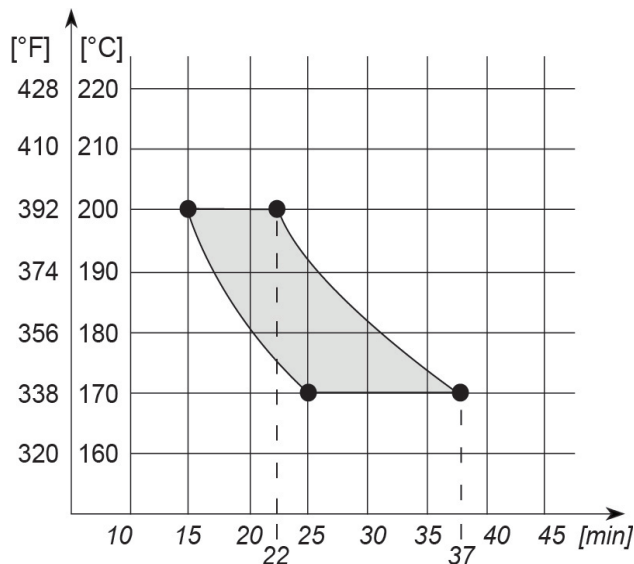
Corona et Tribo*

* Pour les revêtements en poudre appropriés aux Tribo/ Airstatic, veuillez vérifier avant de commander. La convenance des effets métalliques au processus d'application Tribo doit être vérifiée avant l'application. Veuillez se référer à la dernière édition de feuillet d'information pertinent.

Pas tous les revêtements en poudre ne conviennent au recyclage ou à la récupération. Veuillez vérifier avant de commander.

Paramètres de cuisson (température objet)

TIGER Drylac® Série 38
Paramètres de cuisson | Lisse brillant

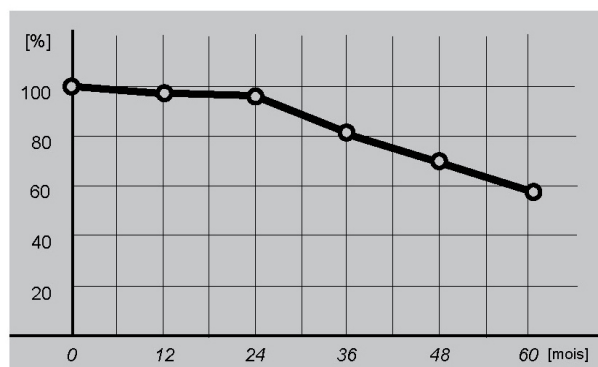


Température objet et temps de cuisson

Pour obtenir une cuisson complète, les caractéristiques mécaniques désirées ainsi qu'une bonne résistance aux intempéries, la combinaison temps/température doit se situer dans les limites de la fenêtre de cuisson du tableau.

Résistance aux intempéries

Exposition en Floride a un angle de 45°
Inclinaison vers le sud - RAL 8014



Rétention de lustre en relation aux mois d'exposition

Les valeurs de lustre restantes qui peuvent être attendues peuvent varier selon la couleur et le niveau de lustre original. Suite à une exposition à long terme aux rayons UV, un degré raisonnable de perte de lustre et de variation en couleur devrait être attendu.



Veillez noter

L'application d'une couche de revêtement en poudre clair pour l'extérieur sur un revêtement en poudre pour l'intérieur ne constitue pas un système de revêtement résistant aux intempéries.

Les propriétés de post flexion de la pièce doivent être vérifiées avant l'application du revêtement. Des fissures mineures sur la surface revêtue peuvent causer de la corrosion.

Les scellants de joints et tous autres produits auxiliaires (tels que les agents de glaçage, les cires, les lubrifiants pour le perçage et la coupe) qui entrent en contact avec la surface revêtue doivent avoir un pH neutre et être exempts de substances pouvant endommager le fini. Il est fortement recommandé qu'un test de convenance soit effectué par l'applicateur, avant de procéder au revêtement.

En général, les couleurs des spectres rouge, orange et jaune peuvent nécessiter une couche plus épaisse afin d'assurer un bon pouvoir couvrant.

Tout traitement mécanique après le revêtement d'une pièce, tel que le sciage, le perçage, l'usinage, la coupe et le pliage, endommagera la surface revêtue et affaiblira donc la protection anticorrosion.

Veillez lire attentivement la fiche signalétique avant l'utilisation du produit.

Résultats des tests

Les résultats sont vérifiés sur des panneaux d'essai de 0,7 mm (1/64 pouce) en aluminium prétraités au chromatisation jaune. Les conditions de cuisson sont dans les limites de la fenêtre de cuisson. Lorsqu'utilisé dans un système bicouche, essayer d'augmenter l'épaisseur d'une couche résultera en la réduction des propriétés mécaniques du produit.

Résultats des tests	Méthode utilisée	TIGER Drylac® Série 38 Lisse brillant
Épaisseur de couche	ISO 2360	60-80 µm (2.5-3.5 mils)
Lustre - 60°	ASTM D523	80-95+
Adhérence quadrillage	ASTM D3359 Méthode B	5B
Pliage cylindrique au Mandrel	ASTM D522	3 mm (1/8 pouce)
Impact	ASTM D2794	Jusqu'à 80 pouce/lb Fissures au périmètre de la région concave Mais sans soulèvement des fissures.
Dureté au crayon	ASTM D3363	2H (minimum).
Erosion	EN 20105 - A02	≥4
Résistance à la lumière	EC ISO 105 - B02	≥Grade 7
Chambre humide 3,000 heures d'exposition	ASTM D2247	Corrosion sous-jacente maximale de 1 mm (1/32 pouce).
Brouillard salin 2,000 heures d'exposition	ASTM G85 Annexe A5	Corrosion sous-jacente maximale de 1 mm (1/32 pouce).

5 ans d'exposition en Floride		
Changement de couleur	ASTM D2244	≤Δε 5.0 (Hunter).
Rétention de lustre	ASTM D523	≥80%

Recommandations pour le nettoyage: Consultez la dernière édition des «Recommandations pour le nettoyage» de TIGER, version 00-1005.



Applications spéciales

Les objets directement exposés aux conditions de sel/brouillard dans un environnement marin, ou ont besoin de protection de corrosion lourde, doivent être revêtés avec le système de TIGER Shield®. Consultez les dernières éditions de fiches techniques de TIGER Drylac®.

Résistance chimique

La résistance chimique requise pour un revêtement en poudre dépend, entre autres choses, de sa formule. Les exigences pour la résistance chimique doivent être précisées en fonction des conditions de traitement et de l'utilisation finale du produit fini. Cela est idéalement établi au moment de la rédaction des spécifications du produit. Une entente entre toutes les parties impliquées doit être conclue concernant les exigences de résistance chimique ainsi que la méthode utilisée pour les tests. Ceux-ci peuvent être exécutés à l'aide de la méthode de test 8 (test de cuisson d'un solvant) du PCI. De plus, la durée du test et la concentration des matières à l'essai doivent être convenues entre les parties.

Dans le cadre du programme d'information sur les produits, TIGER Drylac® met à jour les Fiches Techniques de ses produits périodiquement. C'est pourquoi il est recommandé de vous procurer la dernière édition d'une Fiche Technique sur le site Web de TIGER. Les recommandations verbales et écrites de TIGER concernant l'utilisation de ses produits sont basées sur l'expérience et sont conformes aux normes technologiques en vigueur. Ces recommandations sont faites afin d'aider l'acheteur ou l'utilisateur. Elles sont faites à titre d'information et ne constituent aucun autre engagement dans le cadre de l'entente d'achat. Elles ne constituent pas une exemption pour l'acheteur de vérifier la convenance des produits TIGER pour l'application qu'il prévoit en faire. Cette Fiche Technique remplace toutes ses versions précédentes ainsi que les notes publiées à propos de ce produit.

Certifié
ISO 9001 et 14001

TIGER Drylac Canada Inc.
110 Southgate Drive
Guelph, ON N1G 4P5 | Canada
T 1 800 243 8148
F 1 877 926 8148
E office.ca@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com