



DRYZINK 69/90500

ZINKHALTIGER PULVERLACKPRIMER FÜR METALLFASSADEN UND STAHLBAU
BASIS EPOXID

Anwendungen

- im Zweischichtsystem (TIGER SHIELD)
- Korrosionsschutzanwendungen
- konstruktiver Stahlbau

Der zweischichtige Systemaufbau, besteht aus dem Pulverlackprimer TIGER Dryzink 69/90500 sowie einem deckenden, UV-stabilen TIGER Drylac® für die Fassadenanwendung.

Die umseitig beschriebene Untergrundaufbereitung und der Zweischichtaufbau „TIGER SHIELD“ erfüllen die Prüfanforderungen der Korrosivitätskategorie C5 I lang nach DIN EN ISO 12944 Teil 6.

Verpackung In Originalkartons zu 20 kg
sowie in Minipacks zu 2,5 kg

Dichte 1,8-1,9 g/cm³ TIGER Dryzink
(ISO 8130-2)

**Theoretische
Ergiebigkeit** siehe Merkblatt Nr. 1072 in
der letztgültigen Fassung!

Lagerfähigkeit 6 Monate unter 25°C
vor direktem Wärmeeinfluss
schützen

(Bei kundenspezifisch gefertigten Rahmenaufträgen
oder Lagervereinbarungen, die naturgemäß über einen
längeren Zeitraum gelagert werden, rechnet sich das
Haltbarkeitsdatum ab dem Produktionsdatum.)

Eigenschaften

- sehr guter Korrosionsschutz
- gute mechanische Eigenschaften
- gute Chemikalienresistenz
- gute Lagerstabilität
- sehr gute Kantendeckung

TIGER Dryzink

- zinkhaltiger Primer
- besonders geeignet für gestrahlte
Untergründe

Oberfläche | Farbtöne

- grau
- glatt glänzend 70 - 80*

*Reflektometerwert ISO 2813/60° Messgeometrie (gilt
nicht für Metallic-Effektbeschichtungen). Der messtech-
nisch ermittelte Reflektometerwert kann bei Effektbe-
schichtungen von den Angaben im Merkblatt abweichen.
Die Anfertigung von Grenzmustern wird dringend emp-
fohlen.

Vorbehandlung

Das zu beschichtende Material definiert sich als niedrig legierter Baustahl der Güte ST 37, ST 52 bzw. entsprechende, gleichwertige beschichtbare Stähle. (explizit ausgenommen sind Edelstahl-Legierungen und verzinkte Werkstücke). Folgende Vorbehandlungsmöglichkeiten für o.g. Stahl wurden gemäß den Anforderungen nach DIN ISO 12 944 geprüft und sind zugelassen.

I.) Zinkphosphatierung

Die durch Zinkphosphatierung gebildete Konversionschicht muss ein Schichtgewicht von $2,5 \pm 1,0 \text{ g/m}^2$ aufweisen.

II.) Strahlen

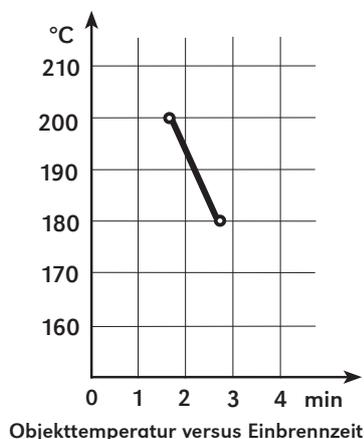
Blanke Stahloberflächen werden vorzugsweise mit spitzem und kantigem Mineral- oder Hartgussgranulat gestrahlt.

Die Grenzwerte für gestrahlte Stahloberflächen sollen dem Vergleichsstandard G 201 (Untergrenze Segment 2, Obergrenze Segment 3=Medium Grade) sowie einem Oberflächen-vorbereitungsgrad von mindestens Sa 2,5 nach ISO 8503-1 und ISO 8503-2 entsprechen bzw. muss die Rauhtiefe Rz 50-70 μm , R_{max} 100 μm sowie Pc 10 μm von 20, gemessen mit Perthometer (Fa. Mahr) aufweisen. Der Bedeckungsgrad der gestrahlten Oberfläche muss mindestens 95 % betragen.

Die Pulverbeschichtung muss unmittelbar nach dem Strahlen erfolgen, um eventuelle Korrosion zu vermeiden.

Einbrennkurven (Objekttemperatur)

TIGER Dryzink als Primer im TIGER Shield



Verarbeitung / Versprühung

Korona, tribo

Einbrennbedingungen (Objekttemperatur)

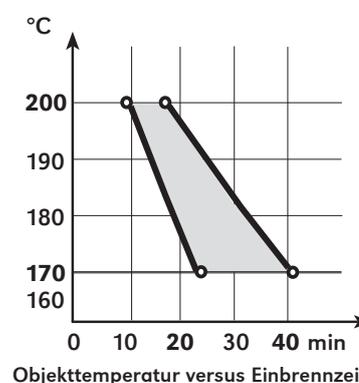
Bei der Verwendung als TIGER Shield Zweischichtsystem ist für eine optimale Zwischenhaftung ein Vorgelieren des Primers bei 180° - 200° C für 2 - 3 min. unabdingbar. Dabei darf das Vorgelieren immer nur zu einem Aufschmelzen, nicht aber zu einem Aushärten der Primerschicht führen – dies ist insbesondere bei unterschiedlicher Teilegeometrie und Wandstärke zu beachten! Anschließend wird eine Deckschicht mit TIGER Drylac® für die Fassadenanwendung, z. B. in der Serie 29, aufgetragen und gemäß den Einbrennbedingungen des Produktdatenblattes dieser Deckschicht vollständig ausgehärtet.

Hinweise

Zwischen der Aufbringung des Primers TIGER Dryzink 69/90500 und der Überbeschichtung mit TIGER Drylac® sollten nicht mehr als 12 Stunden vergehen, um eine eventuelle Oxidation des Zinkanteils zu vermeiden.

Bei der Vorgelierung und Aushärtung der Pulverbeschichtung in direkt beheizten Gasöfen kann es aufgrund unterschiedlicher Abgaszusammensetzung zu einer Verringerung der Haftung zwischen Primer und Deckschicht kommen.

Deckschicht im TIGER Shield Einbrennbereich | z.B. TIGER Drylac Serie 29



Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten, da sich die mechanischen Eigenschaften schon vor vollständiger Vernetzung ausbilden!

Schichtdicke

Die zu erzielende Mindestschichtdicke je Schicht muss 80 µm (nach ISO 2360) betragen:

1. Schicht TIGER Dryzink 69/90500;
2. Schicht TIGER Drylac® für die Fassadenanwendung: 80 - 100 µm, so dass die erzielte Gesamtschichtdicke bis auf Kanten und Ecken, die poren dicht beschichtet sein müssen, überwiegend und durchgängig 160 µm beträgt. Zum Erreichen einer deckenden Beschichtung kann bei organisch pigmentierten Decklacken eine höhere Schichtdicke notwendig sein. Zu beachten ist, dass nicht pigmentierte Klarlacke als Decklack im TIGER SHIELD System ungeeignet sind.

Hinweis

Es muss sichergestellt sein, dass Verpackungsmaterialien inklusive aller Hilfs- oder Transportmittel sachgemäß verwendet werden und sich zum gegebenen Zeitpunkt problemlos entfernen lassen (z. B. Klebebänder). Beachten Sie insbesondere, dass bei ungünstigen Lagerbedingungen das Zusammenwirken von Wasserstau (z. B. unter Verpackungsfolien) die Hitze zu milchig-weißen Flecken führen kann. Dieser möglicherweise vereinzelt auftretende physikalische Vorgang ist durch Wärmeeinwirkung (z. B. Nachtempern im Ofen, Industriefön) reversibel.

Fugendichtmassen und sonstige Hilfsstoffe wie Einglashilfen, Gleit-, Bohr und Schneidemittel 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.

Pigmentbedingte Farbtonunterschiede im Buntfarbennbereich zwischen TIGER Drylac® für die Fassadenanwendung und TIGER Drylac® für die wetterfeste Anwendung sind zu beachten. Bei in sich geschlossenen Aufträgen ist daher Serienkontinuität zu wahren.

Eine nachträgliche mechanische Bearbeitung der beschichteten Bauteile durch Sägen, Bohren, Fräsen, Schneiden, Verformen ist zu unterlassen, da dies zu Verletzungen der Beschichtung und in der Folge zu einer Schwächung des Korrosionsschutzes führt.

Prüfergebnisse

1) TIGER SHIELD

Abgeprüft auf einem 3,0 mm starken, zinkphosphatierten Stahlblech im Zwei-Schichtaufbau mit einer Gesamtschichtdicke von max. 160 - 180 µm und glatt glänzender Deckschicht. Nach den entsprechenden Einbrennkurven ausgehärtet.

Prüfung	Prüfstandard	TIGER SHIELD
Schichtdicke	ISO 2360	160-180 µ
Gitterschnitt 2 mm Schnittabstand	ISO 2409	0
Salzsprühnebelprüfung 1440 h	ISO 9227	Unterwanderung am Ritz ≤ 1 mm
Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 720 h	ISO 6270	Unterwanderung am Ritz ≤ 1 mm
Kesternichtest* 30 Zyklen	DIN 55 670	0,2 l SO ₂ - ok.
Porendichte	DIN 55 670	porenfrei

* Kondenswasser-Wechselklima mit SO₂ Zusatz 0,2 S

2.1) TIGER SHIELD (Untergrundvorbereitung: Zinkphosphatieren)

Abgeprüft auf einem 3,0 mm starken, zinkphosphatierten Stahlblech im Zwei-Schichtaufbau mit einer Gesamtschichtdicke von max. 160 - 180 µm und glatt glänzender Deckschicht. Nach den entsprechenden Einbrennkurven ausgehärtet.

Prüfung	Prüfstandard	Dryzink 69/90500 + TIGER Drylac® Serie 29
Korrosionsschutzprüfung	DIN EN ISO 12944	C5 I lang IKS Prüfbericht PB 300/62/00*
Eignungsprüfung für den Einsatz in vorgespannten hochfesten Schraubenverbindungen	DIN 18800 Teil 1	uneingeschränkt für den Einsatz in SLV-Verbindungen geeignet ISL Prüfbericht PB 10/00**

2.2) TIGER SHIELD (Untergrundvorbereitung: Strahlen)

Abgeprüft auf einem 3,0 mm starken, gestrahlten Stahlblech im Zwei-Schichtaufbau mit einer Gesamtschichtdicke von max. 160 - 180 µm und glatt glänzender Deckschicht. Nach den entsprechenden Einbrennkurven ausgehärtet.

Prüfung	Prüfstandard	Dryzink 69/90500 + TIGER Drylac® Serie 29
Korrosionsschutzprüfung	DIN EN ISO 12944	C5 I lang IKS Prüfbericht PB 300/64/00*
Eignungsprüfung für den Einsatz in vorgespannten hochfesten Schraubenverbindungen	DIN 18800 Teil 1	uneingeschränkt für den Einsatz in SLV-Verbindungen geeignet ISL Prüfbericht PB 10/00**

* Institut für Korrosionsschutz Dresden GmbH

** Institut für Stahlbau Leipzig GmbH

Chemikalienresistenz

Die notwendige chemische Resistenz einer Pulverbeschichtung ist u. a. produktabhängig und muss daher je Anwendungsfall und in Kenntnis aller Belastungen vor und während des Einsatzes, am besten schon vor der Projektierung zwischen den Vertragspartnern vereinbart werden. Einvernehmen ist insbesondere über die Prüfmethode, die in Anlehnung nach EN ISO 2812-1 „Lack- und Anstrichstoffe. Bestimmung der Beständigkeit gegen Flüssigkeiten“ erfolgen kann, sowie das Anforderungsprofil einer solchen mit den notwendigen chemischen Beständigkeiten ausgestatteten Pulverbeschichtung, die Prüfdauer sowie über die Art, Einwirkdauer und Konzentration der Belastungsmedien herzustellen.

Zertifiziert nach
EN ISO 9001 / 14001



Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Käufers/Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte entsprechend unserer allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Als Teil unserer Informationspflicht passen wir unsere Produktinformationen periodisch dem technischen Fortschritt an. Es gilt daher die jeweils letztgültige Fassung, die Sie jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können. TIGER Coatings GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne schriftliche Benachrichtigung Änderungen des Produktdatenblattes vorzunehmen.

Dieses Produktdatenblatt 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.

Unsere Technischen Merkblätter und die allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen, die Sie in der jeweils letztgültigen Fassung jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können, sind integraler Bestandteil dieses Produktdatenblattes.

TIGER Coatings GmbH & Co.KG.

Negrellistraße 36

4600 Wels | Austria

T +43 / (0)7242 / 400-0

F +43 / (0)7242 / 650 08

E powdercoatings@tiger-coatings.com

W www.tiger-coatings.com