



## SERIE 29 FASSADENANWENDUNG

PULVERBESCHICHTUNG FÜR METALLFASSADEN UND STAHLBAU  
BASIS POLYESTER

### Anwendungen

- Fensterprofile, Türen- und Fassadenteile
- Stahlkonstruktionen
- Kfz-Teile
- Metallfassaden

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

**Dichte** 1,2–1,7 g/cm<sup>3</sup>  
(ISO 8130-2) je nach Farbton

**Theoretische  
Ergiebigkeit** bei 60 µm Schichtdicke:  
9,8–13,8 m<sup>2</sup>/kg je nach  
Dichte (siehe Merkblatt  
Nr. 1072 in der letztgültigen  
Fassung)

**Lagerfähigkeit** 6 Monate ab Lieferung trok-  
ken unter 25° C, vor direk-  
tem Wärmeeinfluss schützen

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

### Eigenschaften

- GSB | Qualicoat geprüft | AAMA 2603-02
- hohe Wetterbeständigkeit
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- sehr guter Verlauf
- gute Lagerstabilität
- hohe Reaktivität
- Chargenkonstanz RAL-Farben  
nach VdL -Richtlinie 10

### Oberfläche | Farbtöne

- glatt – glänzend ca. 80–95\*
- glatt – seidenglänzend ca. 70±5\*
- glatt – matt ca. 25±5\*
- Feinstruktur ca. 8±5\*

In sämtlichen Standard-RAL-Farbtönen in glatt  
glänzender Oberfläche ab Lager lieferbar.  
Kundenfarbtöne nach Wunsch ab 60 kg.

\*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.

### Garantie

Siehe Garantieblatt Nr. 1005 in der  
letztgültigen Fassung.



# Drylac® Serie 29 Fassadenanwendung

## Vorbehandlung (Alternativen)

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 auf Seite 1.

	ALU-MINIUM			VERZINKTER STAHL				STAHL		
Entfettung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<sup>1)</sup> Chromatierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<sup>2)</sup> Anodisierung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<sup>2)</sup> Chromfrei	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Eisenphosphatierung								○	○	○
Zinkphosphatierung				○	○	○	○	○	○	○
Strahlen				○	○	○	○	○	○	○
<sup>3)</sup> Sweepen				○	○	○	○	○	○	○
Anwendungen	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	I	A	F	I	A	F	S	I	A	S

● I Innen      ● F Fassade  
 ● A Außen      ● S Stahlbau

<sup>1)</sup> gemäß DIN 50939

<sup>2)</sup> gemäß den GSB Güte- und Prüfbestimmungen. Diese Vorbehandlungsvariante ist durch eine Eignungsprüfung mittels Kochtest und nachfolgendem Gitterschnitt und Klebebandabriss zu prüfen.

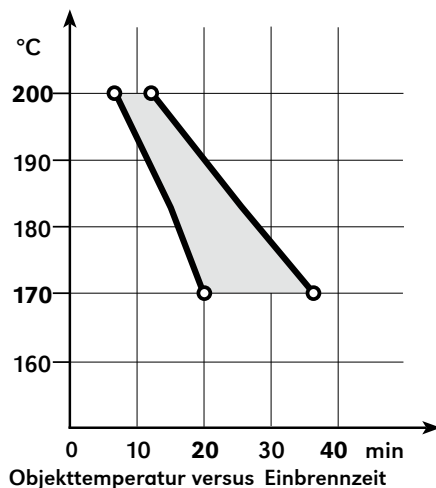
<sup>3)</sup> nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm

<sup>4)</sup> für den 2-Schichtaufbau TIGER Shield

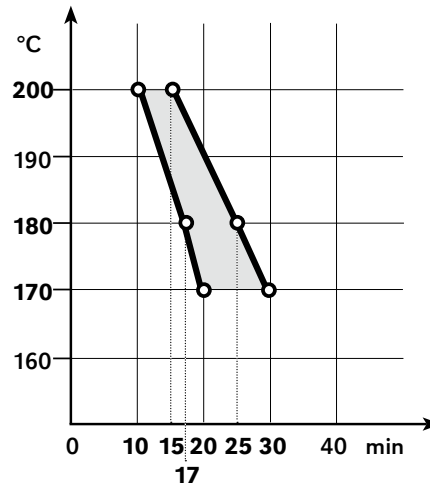
## Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur)

### TIGER Drylac® Serie 29 Einbrennbereich GSB glatt glänzend | glatt seidenglänzend



### TIGER Drylac® Serie 29 Einbrennbereich GSB glatt matt | Feinstruktur



Objekttemperatur versus Einbrennzeit

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

Objekttemperaturen über 200°C sind zu vermeiden. Bei direkt-gasbeheizten sowie IR-Öfen ist die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Produktionsbedingungen zu prüfen.

## Verarbeitung / Versprühung

### Korona, Tribo\*

\* Die entsprechende Eignung auf Tribo Versprühbarkeit bei Metallic-Pulverlacken muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Beachten Sie unsere Metallic-Merkblätter in der letztgültigen Fassung.

## Hinweis

Eine Überbeschichtung von für die Innenanwendung bestimmten Pulverlacken mit witterungsstabilem Farblos-Pulverlack erzeugt kein witterungsbeständiges Gesamtsystem.

Bei Feinstruktur- und Feinstruktur-Metallic-Effekten muss mit größeren Effektunterschieden zwischen einer Laborbemusterung und einer tatsächlichen Produktionsfertigung gerechnet werden.



# Drylac® Serie 29 Fassadenanwendung

## Gutachten

Gütezeichen für die Stückbeschichtung von Bauteilen soweit am Produkt ausgewiesen:

- glänzend:** GSB MZ 107m  
Qualicoat P-0265 (Kat. 3 Klasse 1)  
AAMA 2603-02
- seidenglänzend:** GSB MZ 107q  
Qualicoat P-0266 (Kat. 2 Klasse 1)  
für Fassadenanwendungen in Seidenglanz siehe auch TIGER Drylac® Serie 017
- matt:** GSB MZ 107i  
Qualicoat P-0267 (Kat. 1 Klasse 1)
- Feinstruktur:** GSB MZ 174b  
Qualicoat: P-0630 (Kat. 1 Klasse 1)

## Prüfergebnisse

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

Prüfung	Prüfstandard	Serie 29 glänzend GSB-MZ 107m	Serie 29 seidenglänzend GSB-MZ 107q	Serie 29 matt GSB-MZ 107i	Serie 29 Feinstruktur GSB-MZ 174b
<b>Schichtdicke</b>	ISO 2360	60-80 µm	60-80 µm	60-80 µm	70-90 µm
<b>Reflektometerwert - 60°</b>	ISO 2813	80-95	70±5	25±5	8±5
<b>Gitterschnitt 1 mm Schnittabstand</b>	ISO 2409	0	0	0	0
<b>Eindruckhärte</b>	ISO 2815	≥ 87	≥ 87	≥ 87	nicht messbar
<b>Dornbiegeversuch</b>	ISO 1519	≤ 3 mm	≤ 4 mm	≤ 5 mm	≤ 5 mm
<b>Tiefungsprüfung</b>	ISO 1520	≥ 5 mm	≥ 5 mm	≥ 5 mm	≥ 5 mm
<b>Kugelschlagprüfung 20 inch/pound</b>	ASTM D 2794	keine Risse bis zum Grundmaterial	keine Risse bis zum Grundmaterial	keine Risse bis zum Grundmaterial	keine Risse bis zum Grundmaterial
<b>Beständigkeit gegen Mörtel</b>	ASTM D 3260	i.O.	i.O.	i.O.	i.O.
<b>Bohr- und Fräsverhalten</b>		i.O.	i.O.	i.O.	i.O.
<b>Kesternichtest 30 Zyklen</b>	ISO 3231	0,2 l SO <sub>2</sub> - i.O.	0,2 l SO <sub>2</sub> - i.O.	0,2 l SO <sub>2</sub> - i.O.	0,2 l SO <sub>2</sub> - i.O.
<b>Farbechtheit</b>	EN 20105 - A02	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4
<b>Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 1000 h</b>	ISO 6270-1	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm
<b>Salzsprühnebelprüfung 1000 h</b>	ISO 9227	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt ≤ 1 mm



## Verarbeitungshinweise Unifarben & Metalleffekte

### Allgemeine Hinweise

Bei Objekten im direkten Einflussbereich des Salznebels an der Meeresküste ist eine zweifache Beschichtung erforderlich, um die hier notwendige Mindestschichtdicke von 80 µm an den Kanten und Ecken zu erreichen. Die erste Schicht wird in diesem Fall bei 200 °C 4 min bis 170 °C 10 min eingebrannt, die zweite Schicht 200 °C 12 min bis 180 °C 22 min.

Das Auftreten von Filiform-Korrosion schließt eine Garantieleistung aus.

### Schichtdicke

Mindestens 60 µm bis 80 µm und nicht mehr als 110 µm – aus Deckkraft- und Dekorgründen können bei Buntfarbtönen und Feinstruktur- sowie Metallic-Effekten mit entsprechender Größe der effektgebenden Pigmente (z. B. Sparkling-Effekte) auch höhere Schichtdicken notwendig sein.

### Farbtonabweichung

Pulverbeschichtungen werden nach definierten Farbstandards, z.B. RAL rezeptiert und hergestellt. Trotz sorgfältigster Arbeitsweise sind Farbton- bzw. Effektunterschiede verschiedener Chargen nicht vermeidbar. Das erzielbare Beschichtungsergebnis, das in einem Vorversuch durch Vergleich mit dem Referenzmuster des Pulverlackherstellers zu überprüfen ist, hängt aber auch von der Beschichtungsanlage ab. Vor der Verarbeitung ist daher eine Eignungsprüfung auf der Beschichtungsanlage durchzuführen. Die durch die Anlage bedingten Farbton-Effektunterschiede insbesondere mit Hinblick auf den Anteil an Rückgewinnungspulver – sind durch die Anfertigung von Grenzmustern zu bestimmen.

Um die anlagenbedingten Farbton-/Effekt-Unterschiede möglichst gering zu halten, muss die gesamte Beschichtung einer bestimmten Kommission (auch und insbesondere wenn diese aus Teilaufträgen besteht) auf der gleichen Anlage, möglichst ohne Unterbrechung, bei konstanten Anlagenparametern (z.B. Hochspannung, Förderluft, Dosierung, Distanz Pistole zu Werkstück, etc.), möglichst unter Verwendung einer Charge und bei konstantem Rückgewinnungsanteil durchgeführt werden. Bei Handbeschichtungen ist, wegen ungleichmäßigem

Pulverauftrag mit Farbton- bzw. Effektschwankungen zu rechnen. Auf gleichmäßige Schichtdicke ist zu achten: zu große Differenzen verursachen Farbton-/Effekt- und Glanzgrad-Unterschiede. Die Beurteilung von Farb- und Effekttoleranzen nach bestehenden Normen für Automobilackierungen ist für Pulverbeschichtungen nicht geeignet.

### Beständigkeit Einschicht versus Zweischicht

**Als Zweischicht-Metallic-Effekt ausgewiesene Produkte müssen für die Fassadenanwendung mit Farblos überbeschichtet werden.**

Grundsätzlich wird die Beständigkeit von der Verarbeitung – Einschicht- oder Zweischichtverfahren – bestimmt. Die Beständigkeit von Metallic-Pulverlacken ist produktabhängig und mit dem Hersteller abzuklären, wobei auf spezielle Anforderungen wie z. B. Abrieb und Kratzfestigkeit, Art der Reinigung, Farbtonstabilität und chemische Beständigkeit hinzuweisen ist. Eine effektive Beratung durch den Hersteller bedingt genaueste Kenntnis aller Belastungen und Stoffe, denen die Pulverbeschichtung im Einsatz und Montage ausgesetzt wird, dazu zählen Fugendichtmassen und sonstige Hilfsstoffe wie Einglashilfen, Gleit-, Bohr- und Schneidmittel etc., die in Kontakt mit beschichteten Oberflächen treten, die ph-neutral und frei von lackschädigenden Substanzen sein müssen. Sie müssen vorab beim Verarbeiter einer Eignungsprüfung unterzogen werden. Im Bedarfsfall kann daher eine farblose Überbeschichtung notwendig werden, um Einflüsse, die zu einer Farbton- bzw. Effektverschiebung führen können, von der Lackoberfläche (Metallic-Teilchen) fernzuhalten. Bei der Anwendung von 2-Schicht-Systemen sind die dafür gültigen Einbrennbedingungen zu beachten.

### Nachträgliches Biegen

Wenn eine nachträgliche Verformung der beschichteten Werkstücke stattfindet, muss die Eignung vor der Serienproduktion auf Originalteilen überprüft werden, da Legierung, Vorbehandlung, Biegeradius, Biege-(umgebungs-)bedingungen, Temperatur, Wandstärke, Schichtdicke, Einbrennbedingungen, Farbton, Lagerzeit u.a. das Biegeverhalten beeinflussen. Mikrorisse in der Pulverlackoberfläche können zu Korrosionsschäden führen.



# Drylac® Serie 29 Fassadenanwendung

## Haftung von Dicht- und Klebmassen und von Schäumen

Vor dem Aufbringen einer Dicht- oder Klebmasse sowie vor dem Schäumen ist die Oberfläche entsprechend, z. B. mit IPA-Alkohol zu reinigen. Vorversuche sind unabdingbar. Verarbeitungsrichtlinien und Produktempfehlungen sind von den entsprechenden Lieferanten einzuholen. Eine auch nur kurzfristige Verwendung von organischen Lösemitteln, wie z.B. Nitroverdünnung oder Aceton, sowie von alkalischen, abrasiven oder sonst lackschädigenden Reinigungsmitteln resultiert in einer irreversiblen, mit freiem Auge nicht ersichtlichen Schädigung der Lackoberfläche!

## Verpackung und Lagerung beschichteter Bauteile

Es muss sichergestellt sein, dass geeignete, weichmacherfreie Verpackungsmaterialien sowie Folien und Etiketten, Hilfs- und Transportmittel, deren Eignung durch Vorversuche zu überprüfen ist, sachgemäß verwendet werden und sich zum gegebenen Zeitpunkt problemlos entfernen lassen (z. B. Etiketten, Klebebänder, etc.). Insbesondere bei ungünstigen Lagerbedingungen, speziell im Freien, kann das Zusammenwirken von Wasserstau (z. B. unter Verpackungsfolien) und Hitze zu milchig-weißen Flecken führen. Dieser möglicherweise vereinzelt auftretende physikalische Vorgang ist oftmals durch Wärmeeinwirkung (z. B. Nachtempern im Ofen, Industrieföhn) reversibel bzw. kann durch die Verwendung von gelochten Folien reduziert oder verhindert werden.

**Lagerung:** Bei baustellenseitiger Lagerung von Paketen auf dem Boden, müssen diese auf ausgerichteten Lagerhölzern in Längsrichtung mit leichter Schräglage positioniert werden. Pakete vor Sonneneinstrahlung, Nässe und Verschmutzung schützen. Zur Vermeidung von Kondenswasser für ausreichende Belüftung sorgen. Bei folienverpackten Paketen zur Belüftung Folie an den Kopfseiten öffnen. Elemente in geöffneten Paketen gegen Sturmeeinwirkung sichern.

## Reinigung

Voraussetzung für eine ordnungsgemäße Pflege des beschichteten Bauwerks ist, dass das Bauwerk regelmäßig in aufeinander folgenden Intervallen mindestens einmal jährlich, bei stärkerer Umweltbelastung auch öfter, nach den Richtlinien der Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM), ausgeführt durch ein Mitglied der GRM unter Verwendung von durch die GRM für die gütegesicherte Fassadenreinigung

von beschichteten Oberflächen zugelassenen Reinigungs- und Reinigungshilfsmitteln nach RAL-GZ 632-1996 – vor jeder Erstreinigung und vor jedem Wechsel zu einem anderen Reinigungs- und Reinigungshilfsmittel während der laufenden Reinigungsintervalle sind diese zusätzlich auf einer mindestens 2 m<sup>2</sup> großen, südseitig gelagerten Versuchsfläche an nicht exponierter Stelle auf ihre Eignung zu prüfen - gereinigt wird.

Die Reinigung von Metallic-Beschichtungen muss regelmäßig und sofort nach einer Verschmutzung erfolgen. Eintrocknete, alte Verschmutzungen sind nur abrasiv, also unter Verletzung (Verkratzung) von der Beschichtung zu entfernen. Bitte beachten Sie daher unser Merkblatt Nr. 1090 in der letztgültigen Fassung.

Für mit Feinstruktureffekt-Pulverbeschichtungen beschichtete Fassadenelemente gelten neben diesen Reinigungsempfehlungen besondere, auf die Rauheit der Oberfläche, die ihrer Natur nach erschwert zu reinigen ist, abzielende Empfehlungen: nur reines Wasser, gegebenenfalls mit geringen Zusätzen neutraler oder schwach alkalischer Waschmittel verwenden.

Keine kratzenden, abrasiven Mittel verwenden. Nur weiche, nicht-fasernde Tücher zur Reinigung benutzen. Starkes Reiben ist zu unterlassen. Keine Dampfstrahlgeräte verwenden. Unmittelbar nach jedem Reinigungsvorgang ist mit reinem, kaltem Wasser nachzuspülen. Eine auch nur kurzfristige Verwendung von organischen Lösemitteln, wie z.B. Nitroverdünnung oder Aceton, von alkalischen und sauren, sowie abrasiven oder sonst lackschädigenden Reinigungsmitteln resultiert in einer irreversiblen, mit freiem Auge nicht ersichtlichen Schädigung der Lackoberfläche!

## Chemikalienresistenz

Die erforderliche chemische Resistenz einer Pulverbeschichtung ist u.a. produktabhängig und muß daher je Anwendungsfall und in Kenntnis aller Belastungen am besten schon während der Projektierungsphase zwischen den Vertragspartnern vereinbart werden. Einvernehmen ist insbesondere über das Anforderungsprofil, sowie über die Prüfmethode herzustellen, die in Anlehnung nach EN ISO 2812-1 „Lack- und Anstrichstoffe. Bestimmung der Beständigkeit gegen Flüssigkeiten“ erfolgen kann. Darüber hinaus sollten Prüf- und Einwirkdauer sowie Konzentration der Belastungsmedien festgelegt werden.



# Drylac® Serie 29 Fassadenanwendung

## Allgemeine Hinweise - Metalleffekte

Schwierig zu beschichtende Teile sollten vorbeschichtet werden. Ein nachträgliches Überbeschichten kann zu Wolkenbildung führen. Bei beidseitig zu beschichtenden Teilen sollte die Hauptansichtseite zuletzt beschichtet werden. Die Positionierung von Fassadenblechen und -profilen ist vor der Beschichtung festzulegen – senkrecht oder waagrecht – und darf während des Beschichtens und bei der anschließenden Montage (!) nicht mehr verändert werden. Unterschiedliche Aufheizgeschwindigkeiten sind zu vermeiden: dünn- und dickwandige Teile dürfen nicht miteinander vermengt der Beschichtung zugeführt werden. Zur Vermeidung von Farb-, Glanz- und Effekunterschieden sollten am gleichen Objekt nicht Farbtöne aus unterschiedlichen Chargen verwendet oder von verschiedenen Herstellern kombiniert werden. Es wird empfohlen, während der gesamten Beschichtung eines Fertigungsloses die Anlagenbedingungen konstant zu halten und sowohl eine Eingangs- als auch eine produktionsbegleitende Prüfung, die zumindest Farbton, Glanz, Effekt und Einbrennbedingungen umfasst, durchzuführen. Im Rahmen von Großprojekten, die durch mehrere Beschichter abgewickelt werden, sind selbst bei hersteller- und chargengleichen Produkttypen aufgrund der unterschiedlichen Verarbeitungs- und Anlagenparameter Farbton- und Effekunterschiede möglich, sodass vor der Beschichtung entsprechende Grenzmuster gegen- und wechselseitig zu vereinbaren sind. Unterschiedliche Materialspannungen zwischen Untergrund und Beschichtung können bei nicht pigmentierten Beschichtungen (z.B. farblos) zu Spannungsrissen in der Pulverlackschicht führen.

## Beschichtungsanlagen - Metalleffekte

Unterschiedliche Pistolentypen, Anlagen- und Sprühparameter sind oft für ein unterschiedliches Ergebnis verantwortlich. Es ist daher darauf zu achten, dass nur mit Pistolenmundstücken gearbeitet wird, die für Metallicpulverlacke empfohlen werden. Je nach Art des zu beschichtenden Objektes sollten Flachstrahl- bzw. belüftete Prallteller eingesetzt und mit gleichmäßiger Pulverwolke gearbeitet werden. Die Erdung und die Aufladung der Pulverwolke sind regelmäßig zu kontrollieren. In die regelmäßige Prozessüberwachung fallen auch die Zwischenreinigung der Pulverschläuche und das Entfernen von Ablagerungen auf Pistolensprühkegeln und in Kabinen. Die Metallic-Beschichtung sollte ausschließlich aus fluidisierten Behältern erfolgen. Da Metallic-Beschichtungen sensibler auf unterschiedlichen Rückgewinnungsanteil reagieren, sollte die Beschichtung schon von Anfang an mit nicht mehr als ca. 30% Rückgewinnungspulver (anfängliches Beschichten ohne Teile) erfolgen.

Die Pulverpistolen sollten während der gesamten Applikation hindurch nie zu nahe am Werkstück positioniert sein, um "Streifenbildungen" zu vermeiden. Diese "Streifenbildungen", wie sie sich u.a. bei Automatanlagen durch die Hubbewegung im Sinus-Verlauf ergeben, sind meist nicht sofort erkennbar und zeigen sich oftmals erst bei entsprechenden Lichtverhältnissen bzw. bei verschiedenen Betrachtungswinkel.

## Rückgewinnung - Metalleffekte

Um einen gleichmäßigen Farbton/Effekt zu erreichen, ist die Frischpulver-Zudosierung vom Verarbeiter festzulegen und gleichmäßig während der ganzen Fertigung einzuhalten, sollte aber 70 % nicht unterschreiten. Dabei sollte das Rückgewinnungspulver nur kontinuierlich und gesiebt wieder dem Pulverkreislauf zugeführt werden. Mehrmaliger oder ausschließlicher Einsatz von Rückgewinnungspulver ist nicht zulässig. Da nicht alle Metallic-Pulverlacke gleich rückgewinnungsstabil sind, ist der Frischpulverprozentsatz zusätzlich über Farbton-/ Effekt-Grenzmuster festzulegen. Die Ausgangskontrolle auf Farbtontreue ist dennoch unabdingbar. Es wird empfohlen Feinstruktur-Metalleffekte ohne Rückgewinnung zu fahren!

## Aufladung - Metalleffekte

Manuell oder automatisch; elektrostatisch (Metallic-Pulverlacke) bzw. tribostatisch (Unifarben). Grundsätzlich sind nur wenige Metallic-Pulverlacke tribostatisch versprühbar. Die entsprechende Eignung muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Wegen der unterschiedlichen Aufladefähigkeit von Pulverlack und Metallteilchen werden nicht alle Metallicpartikel zum Beschichtungsobjekt transportiert, auch daraus kann eine Verschiebung des Farbtones/Effektes resultieren. Der Wechsel von elektrostatischer zu tribostatischer Aufladung ist nicht zulässig. Bei Metallic-Pulverlacken ist auf besondere Reinheit der Anlage zu achten, um Ansinterungen und dadurch ausgelöste Kurzschlüsse im Pistolenbereich zu vermeiden.

## Erdung - Metalleffekte

Bei der Anwendung von Metallic-Pulverlacken ist darauf zu achten, dass die Pulversprühanlage und das Beschichtungsobjekt ausreichend geerdet sind. Diese Maßnahme trägt wesentlich zur Konstanz der Farbton-/Effekt-Bildung bei.



# Drylac<sup>®</sup> Serie 29 Fassadenanwendung

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. Kontaktieren Sie bitte unsere Verkaufsabteilung um sicherzustellen, dass Sie die letztgültige Fassung dieses Datenblattes in Händen halten. 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.**

**Die Technischen Merkblätter sowie die allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen in den jeweils letztgültigen Fassungen sind integraler Bestandteil dieses Produktdatenblattes.**

zertifiziert nach  
EN ISO 9001 / 14001



## 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