

Oberflächenbehandlung

Ein wesentlicher Bestandteil einer Konstruktion ist die farbliche Gestaltung. Neben dem Korrosionsschutz ist auch der optische Eindruck für den Betrachter von Bedeutung. Die Farbgestaltung kann durch Lackierung bzw. Beschichtung der Konstruktion erfolgen und ist frei wählbar.

Wir sind in der Lage unsere Profile mit blanker bzw. sendzimirverzinkter Oberfläche zu liefern. Profile mit blanker Oberfläche werden aus Vormaterial S235JRG2 in gebeizter Ausführung hergestellt, Profile mit sendzimirverzinkter Oberfläche werden aus feuerverzinktem Bandstahl S250GD+Z275-N-A bzw. S250GD+Z150-N-A hergestellt.

Es sind u.a. folgende Oberflächenbehandlungen möglich:

- Lufttrocknende Lackierung
- Thermohärtende Lackierung bei ca. 80°C
- Pulverbeschichtung bei ca. 180 bis 200°C

Aus Qualitätsgründen bzw. zur Verbesserung der Haftungseigenschaften empfehlen wir die Konstruktionen zu grundieren.

Sämtliche Beschlagteile ausgenommen Bohrnippel für Glashalteleisten sind aus Qualitätsgründen vor der Lackierung / Beschichtung zu demontieren.

Die vorgesehene Oberflächenbehandlung muß mit dem ausführenden Betrieb bzw. dem Lack-/Pulverlieferanten abgestimmt werden.

Reinigung

Vor jeder weiteren Oberflächenbehandlung sind die Konstruktionen vom fertigungsbedingten temporären Oberflächenschutz zu reinigen um eine ordnungsgemäße und langlebige Oberfläche zu erhalten. Dies kann durch Sand- bzw. Staubstrahlen, händisches Reinigen sowie durch Spritz- oder Tauchreinigung erfolgen. Für die Tauchreinigung ist jedoch eine eignungsgerechte Ausführung (Zu- und Ablaufbohrungen) erforderlich.

Lufttrocknende Lackierung

Diese kann aus einer Grundierung und einer Decklackierung bestehen, wobei die Deckschicht bei großen Konstruktionen auch erst nach der Montage aufgebracht werden kann.

Aufbau:

Grundierung	ca. 25 bis 30 µm
Decklackierung	ca. 30 bis 40 µm
Ausführung	Seidenglanz oder Matteeffekt.

Material z.B. Tiger	
Grundierung	Decklackierung
2K Epoxy Primopact Primer	2K PU Primopact Serie 64
Streichen, rollen, spritzen	Streichen, rollen, spritzen

Surface treatment

A considerable part of a construction is the colour design. Next to corrosion protection the optical impression for the viewer is quite important. The colour design can be carried out through painting/coating of the construction and can be chosen free.

We can supply our profiles with pickled/pre- galvanised surface. Profiles with pickled surface are manufactured from skelp S235JRG2, profiles with pre-galvanised surface are manufactured from hot-dip galvanised steel strips S250GD+Z275-N-A resp. S250GD+Z150-N-A

Among others, following surface treatments are available:

- air-drying paint finish
- thermos-hardening paint finish at appr. 80 C
- powder coating at appr. 180 to 200 C

For quality reasons/for improvement of bonding we recommend to prime the constructions.

For reasons of quality all mountings except stud for glazing beads should be dismantled before paint finish / coating.

The chosen surface treatment has to be in agreement with the operating company/the paint / powder supplier.

Cleaning

Before any further surface treatment all constructions have to be cleaned of the temporary surface protection due to the finish, to get an appropriate and durable surface. This can be done by sand-/dust beams, manual cleaning as well as by spray- or dip cleaning. An appropriate layout (feed and discharge drillings) is required for dip cleaning.

Air drying painting

This can consist of a prime and a cover paint finish, whereby at large constructions the final layer can be applied after the assembly.

Formation:

Prime	appr. 25 to 30 µm
Paint finish	appr. 30 to 40 µm
Model	silk gloss or matt effect

Material e.g. Tiger	
Prime	Paint finish
2K Epoxy Primopact Primer	2K PU Primopact Serie 64
Paint, roll, spray	Paint, roll, spray

VA-FORM Serie 40, 50, 60

E 30, E 60

Oberflächenbehandlung

Thermohärtende Lackierung

Diese wird nach Fertigstellung der Schlosserarbeiten bzw. vor der Montage aufgebracht.

Aufbau:

Grundierung 25 bis 30 µm
Decklackierung 30 bis 40 µm
Ausführung Seidenglanz oder Matteffekt

Material z.B. Tiger	
Grundierung	Decklackierung
2K Epoxy Primopact Primer	2K PU Primopact Serie 64
spritzen	spritzen

Pulverbeschichtung

Diese wird nach Fertigstellung der Schlosserarbeiten bzw. vor der Montage aufgebracht.

Aufbau:

Naßgrundierung 25 bis 30 µm
alternativ - Pulvergrundierung 60 bis 70 µm
Decklackierung 70 bis 80 µm
Ausführung Seidenglanz oder Matteffekt

Material z.B. Tiger		Applik.
Nassgrundierung	Metal-Dual 802/90002	spritzen
Pulvergrundierung	Dryzink	spritzen
Decklackierung	Drylac Serie 29 Polyester	spritzen
Decklackierung	Drylac Serie 59	spritzen

Serie 29 ist qualitativ höherwertiger (Fassadenqualität) als Serie 59, beide sind UV-beständig. Bei Außenanwendungen ist die Serie 29 auszuführen.

Anmerkung für den Schlosser:

Die Vorbehandlung der Schweißstellen ist grundsätzlich in Abstimmung mit Lackier- bzw. Beschichtungsbetrieb vorzunehmen. Als mögliche Grundierung kann die Serie 62/70090 vor dem Lackieren verwendet werden.

Die vorhin gegebenen Angaben stellen eine Empfehlung dar. Eine wie immer geartete Haftung kann daraus nicht übernommen werden.

Bei weiteren Fragen kontaktieren Sie bitte die Firma TIGER WERK Lack- und Farbenfabrik GmbH & Co KG A-4600 Wels Tel.:07242 400 - 0

Surface treatment

Thermo-hardening lacquering

This has to be carried out after the locksmith work/before the fitting.

Formation:

Priming 25 to 30 µm
Cover painting 30 to 40 µm
Execution Silk gloss or matt effect

Material e.g. Tiger	
Prime	Cover painting
2K Epoxy Primopact Primer	2K PU Primopact Serie 64
spraying	spraying

Powder coating

This has to be applied after locksmith work/before fitting.

Formation:

Wet priming 25 to 30 µm
Alternativ powder priming 60 to 70 µm
Cover painting 70 to 80 µm
Design Silk gloss or matt effect

Material e.g. Tiger		Applik.
Wet primer	Metal-Dual 802/90002	spraying
Powder primer	Dryzink	spraying
Cover painting	Drylac Series 29 Polyester	spraying
Cover painting	Drylac Series 59	spraying

Series 29 is of higher quality (facade quality) than series 59, both are UV-resistant. For external application, Series 29 should be implemented

Notes for the locksmith:

Pre-treatment of welding spots always has to be done in agreement with the operating paint / coating company. As possibly priming series 62/70090 can be used before painting.

The previously given data is a recommendation only. No liability can be accepted for the text.

For further questions please contact Messrs. TIGER WERK Lack- und Farbenfabrik GmbH & Co KG A-4600 Wels, Tel: ++43/7242 400-0.