



Drylac<sup>®</sup>

POWDER COATINGS

## Pulverlack-Korrosionsschutz-Primer für das TIGER-SHIELD 2-Schichtsystem

## Powder Coating Corrosion Protection Primer

## Primer for the TIGER-SHIELD dual layer system



Dauerhafter Korrosionsschutz für Stahl und verzinkte Untergründe mit Pulverlack  
*Long-lasting powder coatings corrosion protection for steel and galvanized substrates*



## Korrosion

Korrosion ist eine „Reaktion eines metallischen Werkstoffs mit seiner Umgebung, die eine messbare Veränderung des Werkstoffs bewirkt“ (Auszug aus DIN). Je nach korrosivem Angriff können ungeschützte Stähle um bis zu 200 µm pro Jahr abgebaut werden.

Ein Korrosionsschaden ist im Sinne der Instandhaltung der Zustand einer Betrachtungseinheit nach Unterschreiten eines bestimmten, festzulegenden Grenzwertes des Abnutzungsvorrates, der eine im Hinblick auf die Verwendung unzulässige Beeinträchtigung der Funktionsfähigkeit bedingt.

Beides gilt es zu verhindern, hauptsächlich wird der Schutz von Stahlteilen und -bauten durch spezielle Beschichtungssysteme sichergestellt. Eine korrosionsinhibitive Bauteilgestaltung beeinflusst dabei auch maßgeblich das Korrosionsverhalten der Bauteile während deren Nutzung. Schon die Konstruktion manifestiert die spätere Korrosionsanfälligkeit durch die Teile-Geometrie sowie das zukünftige Anschmutz- und Korrosionsverhalten etwa durch stehende Flächen, Fugen, Schmutzabläufe, etc.



## Corrosion

*Corrosion is a “reaction between a metallic material and its environment resulting in a measurable change to the material” (DIN excerpt). Depending on the type of corrosion involved, this process can degrade steel by up to 200 µm per year.*

*In terms of maintenance, corrosion damage is defined as the condition of a material under consideration once the margin of wear has fallen below a specific, defined threshold value, thus resulting in an unacceptable, negative impact on the ability of the material to function properly when in use.*

*Both are to be avoided, and special coating systems represent the primary method for ensuring that steel parts and structures are protected. Designing components in a way that inhibits corrosion has a profound effect on how corrosion progresses while components are in use. By determining component geometry, design is predictive of later susceptibility to corrosion, while the design of upright surfaces, joints, drainage, etc., affects how a component will react to pollutants and corrosion.*

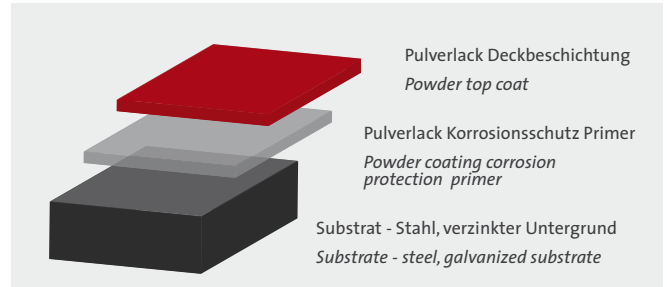




## TIGER-SHIELD 2-Schicht-Systemaufbau Dual layer application

Das Produktdesign des TIGER-SHIELD 2-Schicht Systemaufbaus entspricht der ISO 12944-6, ISO 20340 und DIN 55633.

Product design of the TIGER-SHIELD Dual Layer Application complies to ISO 12944-6, ISO 20340 and DIN 55633.



### 1. Schicht | 1<sup>st</sup> coat: TIGER Primer

Korrosivitätskategorie/ -belastung Corrosion category/ exposure	TIGER Drylac® PRIMER	Produktbeschreibung Product Description
C3 (hoch   high)	69/70000	Reinepoxi   pure epoxy
C4 (hoch   high)	89/70855	Epoxi-Polyester Mischqualität, ausgasungsfreundlich   epoxy-polyester blend, out-gassing forgiving
	69/90350	Reinepoxi, zinkhältig   pure epoxy, zinc-enriched
	69/90500	Reinepoxi, zinkhältig, die schnelle Angelier-Variante als 2-Schichtaufbau   pure epoxy; zinc-enriched, 2 coat system: pre-gelling only
	69/70111	Reinepoxi, die schnelle Angelier-Variante als 2-Schichtaufbau   pure epoxy, for pre-gelling only
	69/70366	Reinepoxi, Niedertemperatur (NT)   pure epoxy, low cure
C5 -I + M (hoch   high)	69/90350	Reinepoxi, zinkhältig   pure epoxy, zinc-enriched
	69/90500	Reinepoxi, zinkhältig, die schnelle Angelier-Variante als 2-Schichtaufbau   pure epoxy; zinc-enriched, 2 coat system: pre-gelling only
	69/70111	Reinepoxi, die schnelle Angelier-Variante als 2-Schichtaufbau   pure epoxy, for pre-gelling only
	69/70366	Reinepoxi, Niedertemperatur (NT)   pure epoxy, low cure



### 2. Schicht | 2<sup>nd</sup> coat: Deckbeschichtung | top coat

TIGER Drylac®	Beschreibung Specification
TIGER Drylac® Serie(s) 14	Polyester, Fassadenqualität, GSB Standard/QUALICOAT Klasse 1, ausgasungsarm (AGA), seidenglänzend (ca. 70 +/- 5°)   Polyester, architectural grade, GSB Standard/QUALICOAT class 1, out gassing forgiving (OGF), semi gloss (approx. 70 +/- 5°)
TIGER Drylac® Serie(s) 29	Polyester, Fassadenqualität, GSB Standard/QUALICOAT Klasse 1, glänzend (ca. 80-95°), matt (ca. 25 +/- 5°), Feinstruktur   Polyester, architectural grade, GSB Standard/QUALICOAT class 1, glossy (approx. 80-95°), matte (approx. 25 +/- 5°), fine texture
TIGER Drylac® Serie(s) 67	Polyester, Hochwetterfeste Fassadenqualität (HWF), Niedertemperatur (NT), GSB Master/QUALICOAT Klasse 2, seidenglänzend (ca. 75 +/- 7°)   Polyester, superdurable architectural grade, Low Cure (LC), GSB Master/QUALICOAT class 2, semi gloss (approx. 75 +/- 7°)
TIGER Drylac® Serie(s) 68	Polyester, Hochwetterfeste Fassadenqualität (HWF), GSB Master/QUALICOAT Klasse 2, seidenglänzend (ca. 70 +/- 7°) & matt (ca. 25 +/- 5°)   Polyester, superdurable architectural grade, GSB Master/QUALICOAT class 2, semi gloss (approx. 70 +/- 7°) & matte (approx. 25 +/- 5°)

\*Glanzgrad nach | gloss acc. to  
Gardner ISO 2813 / 60°



## TIGER-SHIELD 2-Schicht-Systemaufbau Dual layer application

Korrosivitätskategorie/ -belastung <i>Corrosivity Category/ -exposure</i>	Umgebungsbedingungen <i>Typical environment</i>	Vorbehandlung <i>pretreatment</i>		TIGER Drylac® PRIMER	Einbrenn- bedingungen (Objekttemp.) <i>Curing (substrate temperature)</i>	min. Schichtdicke <i>min. film thickness [µm]</i>	Deckbeschichtung <i>Top coat</i>	Einbrenn- bedingungen (Objekttemp.) <i>Curing (substrate temperature)</i>	Anzahl der Schichten <i>Number of layers</i>	min. Gesamt Schichtdicke <i>min. total thickness [µm]</i>
		Stahl <i>steel</i>	verzinkter Stahl <i>galvanized steel</i>							
C3 (hoch   <i>high</i> ) ✓ 480 h Salzprühtest   <i>salt spray test</i>	Städtische und industrielle Atmosphären; gemäßigte Schwefeldioxid Verschmutzung <i>Urban and industrial atmospheres; moderate sulfur dioxide pollution</i>	Fe-phos. oder Zn phos.   <i>Fe-phos or Zn phos.</i>	Feinstrahlen oder Fe-phos.   <i>Sweeping or Fe-phos.</i>	69/70000	180°C 12'	60 60 60 60	TIGER Drylac® Serie(s) 14 TIGER Drylac® Serie(s) 29 TIGER Drylac® Serie(s) 67 TIGER Drylac® Serie(s) 68	170°C 15' 170°C 20' 160°C 15' 170°C 25'	2	120*2
C4 (hoch   <i>high</i> ) ✓ 720 h Salzprühtest   <i>salt spray test</i>	Industrie- und Küstengebiete mit geringer Salzbelastung <i>Industrial and coastal areas with moderate salinity</i>	Strahlen oder Zn-phos.   <i>Sandblasting or Zn phos.</i>	Feinstrahlen oder Fe-phos.   <i>Sweeping or Fe-phos.</i>	69/90350 69/90500 69/70111 69/70366 89/70855	160°C 15' 180°C 3' *1 180°C 3' *1 140°C 30' 160°C 15'	80 80 80 80	TIGER Drylac® Serie(s) 14 TIGER Drylac® Serie(s) 29 TIGER Drylac® Serie(s) 67 TIGER Drylac® Serie(s) 68	170°C 15' 170°C 20' 160°C 15' 170°C 25'	2	160*2
C5 -I + M (hoch   <i>high</i> ) ✓ 1.440 h Salzprühtest   <i>salt spray test</i>	I: Industriegebiete mit hoher Luftfeuchte und aggressiver Atmosphäre M: Küstenbereiche mit hoher Salzbelastung <i>I: Industrial areas with high humidity and aggressive atmosphere M: Coastal areas with high levels of salinity</i>	Strahlen oder Zn-phos.   <i>Sandblasting or Zn phos.</i>	Feinstrahlen oder Fe-phos.   <i>Sweeping or Fe-phos.</i>	69/90350 69/90500 69/70111 69/70366	160°C 15' 180°C 3' *1 180°C 3' *1 140°C 30'	100 100 100 100	TIGER Drylac® Serie(s) 14 TIGER Drylac® Serie(s) 29 TIGER Drylac® Serie(s) 67 TIGER Drylac® Serie(s) 68	170°C 15' 170°C 20' 160°C 15' 170°C 25'	2	200*2
C5 M (hoch   <i>high</i> ) ✓ 4.200 h Salzprühtest   <i>salt spray test</i>	Küsten- und Offshorebereiche über der Wasserlinie mit hoher Salzbelastung <i>Coastal and offshore areas above the waterline with high levels of salinity</i>	Strahlen und Zn-phos. + KTL   <i>Sandblasting and Zn phos. + E-coat</i>	---	69/70366	140°C 30' *1	100-120	TIGER Drylac® Serie(s) 68	170°C 25'	2 +KTL   E-coat	200 - 220*2 +KTL   E-coat

\*2 deckkraftbedingt auch höhere Schichtdicken bei der 2. Schicht notwendig | opacity may require a higher film thickness of the top coat



### (\*1) Verarbeitung

Es sind die jeweiligen Produktdatenblätter und Verarbeitungsrichtlinien in der jeweils letztgültigen Fassung zu beachten. Bei der Angelier-Variante der Primer-Grundschrift im Zuge eines 2-Schicht-Applikationsprozesses handelt es sich um das Erreichen der notwendigen Objekttemperatur und damit einer beabsichtigten Untervernetzung, die durch die anschließende Deckbeschichtung bei vollständiger Aushärtung eine verbesserte Zwischenschicht-Haftung gewährleistet sowie Zeit und Kosten einspart. Im Einschichtverfahren ist das Produkt gemäß dem jeweiligen Produktdatenblatt vollständig auszuhärten. Bei der Vorgelierung und Aushärtung der Pulverbeschichtung in direkt beheizten Gasöfen kann es zu einer Verringerung der Haftung zwischen Primer und Deckschicht kommen. KTL: muss für die Überbeschichtung mit Pulverlacken geeignet sein.

### (\*1) Processing

Please observe the relevant Product Data Sheets and Guidelines for application in the most recent version. Pre-gelling the primer base coat during a dual-layer application process involves achieving the required substrate temperature. This leaves this layer intentionally undercured, guaranteeing improved adhesion between layers when the subsequent top coat is applied and fully cured - it also saves time and money. Apply full cure according to the relevant product data sheet in a one-coat application. When pre-gelling and the subsequent cure are done in a directly fired gas oven inter-coat adhesion between primer and the top coat may suffer. E-coat: check suitability for powder coatings.

### Zertifikate | Certificates

Deckbeschichtung :  
Top coat:



Ausgewählte 2-Schicht-Aufbauten:  
Selected dual layer systems:



Zertifizierung des Management Systems:  
Certification of Management System:

ISO 9001  
ISO 14001



### Langlebigkeit & Werterhaltung Maintaining product longevity & value

„TIGER-SHIELD“-Korrosionsschutz Pulverlack-Systeme (siehe Produkt-Datenblatt Nr. 1167 in der letztgültigen Fassung) entsprechen der zurzeit gültigen EU-VOC-Richtlinie, sind zudem perfekt auf ihren jeweiligen Einsatzzweck und -ort abgestimmt und bieten Werterhaltung durch langlebigen Schutz. Die Systemperformance der TIGER Korrosionsschutz-Systeme wurden durch das Institut für Korrosionsschutz Dresden GmbH bestätigt.

“TIGER-SHIELD” anti-corrosion powder coating systems (see most recent version of product data sheet No. 1167) meet current EU VOC regulations and are ideally suited to how and where they are used. By providing long-term protection, they also maintain the value of the material. The performance of TIGER anti-corrosion systems has been confirmed by the Institute for Corrosion Protection (IKS) Dresden GmbH.



## EUROPE

**AUSTRIA**  
TIGER Coatings GmbH & Co. KG  
4600 Wels  
phone +43 / (0)7242 / 400-0  
office@tiger-coatings.com

**BELARUS**  
ODO «Tehnocolor» Minsk  
220089 Minsk  
phone/fax +375 / 17 / 204 12 77  
tehnocolor@tut.by

**BENELUX**  
TIGER Coatings Belgium bvba  
3640 Kinrooi  
phone +32 / (0)89 / 70 00 16  
office.be@tiger-coatings.com  
office.nl@tiger-coatings.com

**BOSNIA & HERZEGOVINA**  
KLIO d.o.o.  
75300 Lukavac/Tuzla  
phone +387 / (0)35 / 541 300  
klio@klio.ba

**BULGARIA**  
Deyacolor LTD  
1113 Sofia 13 post box no. 265  
phone/fax +359 / (0)2 / 978 58 61  
phone +359 / (0)2 / 411 49 83  
office@deyacolor.com

**CROATIA**  
KLIO d.o.o.  
10360 Popovec/Sesvete  
phone +385 / (0)1 / 200 90 41  
klio@klio.hr

**CZECH REPUBLIC**  
TIGERLAK, s.r.o.  
620 00 Brno  
phone +420 / (0)545 / 429 110  
office.cz@tiger-coatings.com

**FRANCE**  
TIGER S.A.R.L.  
69480 Anse  
phone +33 / (0)474 / 67 13 70  
office.fr@tiger-coatings.com

**GERMANY**  
DKF KLOZ GmbH  
70736 Fellbach  
phone +49 / (0)711 / 95 19 80-0  
info@dkf-kloz.com

DKF KLOZ GmbH  
58739 Wickede-Ruhr  
phone +49 / (0)2377 / 36 25  
wolfgang.gumpp@tiger-coatings.com  
w.gumpp@dkf-kloz.com

Jochen Hänel Handelsvertretung  
65239 Hochheim a. Main  
phone +49 / (0)6146 / 83 58 81  
jochen.haanel@tiger-coatings.com

Boris Herrmann Handelsvertretung  
57192 Bergkamen  
phone +49 / (0)2307 / 261 15 71  
boris.herrmann@tiger-coatings.com

Thomas Leitzke Handelsvertretung  
41470 Neuss  
phone +49 / (0)2137 / 10 97 367  
thomas.leitzke@tiger-coatings.com

**GREAT BRITAIN**  
TIGER Coatings UK LTD  
Solihull, West Midlands, B93 9EG  
phone +44 / (0) 1564 778 866  
office.gb@tiger-coatings.com

**HUNGARY**  
TIGERLAKK Kft.  
1183 Budapest  
phone +36 / (0)61 / 293 90 20  
office.hu@tiger-coatings.com

**ITALY**  
TIGER Drylac Italia s.r.l.  
24121 Bergamo  
phone +39 / 035 / 413 35 80  
office.it@tiger-coatings.com

**LITHUANIA, LATVIA**  
UAB „LAKMALIT“  
44299 Kaunas  
phone +370 / (0)7 / 32 37 41, 32 34 95  
tiger@lakmalit.lt

**POLAND**  
Tensor Consulting  
04512 Warsaw  
phone +48 / (0)22 / 815 42 79  
office@tensor.com.pl

**RUSSIA**  
OOO Technokolor-M  
107370 Moscow  
phone +007 / (0)495 / 787 43 73  
sale@tehnocolor.ru

**SERBIA & MONTENEGRO**  
KLIO NS d.o.o.  
21000 Novi Sad  
phone +381 / (0)21 / 478 01 08  
klio\_ns@yahoo.com

**SLOVAKIA**  
TIGERLAK Slovakia spol.s r.o.  
902 01 Pezínok  
phone +421 / (0)33 / 640 00 71  
office.sk@tiger-coatings.com

**SLOVENIA**  
T-Lotus d.o.o.  
9240 Ljutomer  
phone +386 / (0)2 / 583 18 79  
kontakt@t-lotus.si

**SPAIN**  
TIGER Coatings Spain S.L.  
12003 Castellon de la Plana  
phone +34 / (0)964 / 222 148  
office.es@tiger-coatings.com

**SWEDEN**  
Kenneth Ahlm  
phone +46 / (0)72 / 565 80 99  
kenneth.ahlm@tiger-coatings.com

Henrik Nyström  
phone +46 / (0)72 / 565 80 98  
henrik.nystrom@tiger-coatings.com

**SWITZERLAND**  
FEYCO AG  
9430 St. Margrethen SG  
phone +41 / (0)71 / 747 84 11  
info@feyco-coatings.ch

**UKRAINE**  
Interfarb - Ukraina GmbH  
79012 Lviv  
phone/fax +380 / 32 / 240 23 11  
phone +380 / 32 / 297 10 76  
interfarb@utel.net.ua

## AFRICA

**EGYPT**  
TIGER Coatings Egypt (LTD)  
Cairo, 11828, Egypt  
phone +20 / 2 / 46 65 14 55  
office.eg@tiger-coatings.com

**SOUTH AFRICA**  
FERRO Industrial Products (PTY) LTD  
Brakpan, South Africa  
phone +27 / 11 / 746 4000  
williams@ferrosa.co.za

## THE AMERICAS

**BRAZIL**  
TIGER Drylac do Brasil Ltda.  
13295-000 ITUPEVA - SP  
phone +55 / 11 / 44 96 53 27  
comercial@tiger-coatings.com

**CANADA**  
TIGER Drylac Canada Inc.  
Guelph, ON, N1G 4P5  
phone +1 / 800 / 243 81 48  
customerservice.ca@tiger-coatings.com

Warehouse Alberta  
Calgary, AB, T2C 4Y7  
phone +1 / 800 / 243 81 48  
customerservice.ca@tiger-coatings.com

Warehouse British Columbia  
Richmond, BC, V6W 1L8  
phone +1 / 800 / 243 81 48  
customerservice.ca@tiger-coatings.com

**MEXICO**  
TIGER Drylac MEXICO S.A. DE C.V.  
Naucalpan, Estado de México, CP 53580  
phone +52 / 55 / 53 63 12 14  
mexico@tiger-coatings.com

TIGER Drylac MEXICO S.A. DE C.V.  
San Luis Potosí, SLP, C.P. 78395  
phone +52 / 444 / 799 72 43  
mexico-slp@tiger-coatings.com

**U.S.A.**  
TIGER Drylac U.S.A., Inc.  
St. Charles, IL 60174  
phone +1 / 800 / 243 81 48  
customerservice.us@tiger-coatings.us

TIGER Drylac U.S.A., Inc.  
Ontario, CA 91761  
phone +1 / 800 / 243 81 48  
customerservice.us@tiger-coatings.us

Warehouse Texas  
Dallas, TX 75233  
phone +1 / 800 / 243 81 48  
customerservice.us@tiger-coatings.us

Warehouse Georgia  
Jonesboro, GA 30236  
phone +1 / 800 / 243 81 48  
customerservice.us@tiger-coatings.us

Warehouse Pennsylvania  
Reading, PA 19605  
phone +1 / 800 / 243 81 48  
customerservice.us@tiger-coatings.us

## ASIA

**CHINA**  
TIGER Drylac (Taicang) Co., Ltd.  
Taicang, Jiangsu 215400  
phone +86 / (0)512 / 53 73 79 99  
office.cn@tiger-coatings.com

TIGER Coatings (Chendu)  
Xinjin, Chendu, Sichuan  
phone +86 / (0)28 / 6 861 27 26  
office.cn@tiger-coatings.com

TIGER Coatings (Fogang)  
Fogang, Qingyuan, Guangdong  
phone +86 / (0)763 / 48 85 777  
office.cn@tiger-coatings.com

**JAPAN**  
TIGER Drylac JAPAN K.K.  
Sagamihara, 252-1135  
phone +81 / (0)42 / 760 60 56  
office.jp@tiger-coatings.com

TIGER Drylac JAPAN K.K. Osaka office  
Nishinakajima Osaka, 532-0011  
phone +81 / (0)6 / 63 01 12 25

**MALAYSIA**  
TIGER Drylac MALAYSIA Sdn. Bhd.  
50250, Kuala Lumpur  
phone +60 / (0)3 / 20 39 43 15  
office.my@tiger-coatings.com

**TAIWAN**  
Vigorousport Int. Co., Ltd.  
Taichung  
phone +886 / (0)4 / 23 82 21 23  
office.tw@tiger-coatings.com

**THAILAND**  
Grand Siam Commercial Co., Ltd.  
Bangkok 10320  
phone +66 / (0)2 / 691 62 74  
apichart@samart.co.th

**VIETNAM**  
TIGER Drylac Vietnam Co., Ltd.  
Binh Duong Province  
phone +84 / (0)650 / 375 83 70  
office.vn@tiger-coatings.com

www.tiger-coatings.com

A BETTER FINISH. FOR A BETTER WORLD.

