

Produktdatenblatt

Aluminium Profile in Stone Design Anthrazit

Repac Aluminium-Profile werden aus der Legierung EN AW-6060 hergestellt.
Die Herstellungsweise ist das Strangpressen, bei dem ein erhitzter Aluminiumbolzen (450-500°C) unter hohem Druck (1600-6500 Tonnen, je nach Pressengröße) durch ein Profilwerkzeug gepresst wird, dessen Öffnung dem Querschnitt des Profils entspricht.

Legierung EN AW-6060:

Streckgrenze Rp 0,2, N/mm²

Zustand T4 70

Zustand T6 190

Zugfestigkeit Rm, N/mm²

Zustand T4 150

Zustand T6 215

Bruchdehnung, A5%

Zustand T4 23

Zustand T6 10

Brinellhärte HB

Zustand T4 43

Zustand T6 67

Dichte (kg/m³) 2700

Elastizitätsmodul (Mpa) 70.000

Ausdehnungskoeffizient

20-100°C (°C-1) 23E-05

Thermische Leitfähigkeit

20°C (W/mK) 200

Elektrische Leitfähigkeit

% IACS52

Schmelzpunkt (°C) 600-655

Um die Widerstandskraft der Oberflächen gegen Korrosion und mechanischen Verschleiß noch weiter zu erhöhen, ihr ein dekoratives Aussehen zu verleihen oder auf andere Weise die Eigenschaften der Oberfläche zu verändern, werden Repac Aluminium-Profile in Stone Design Pulverbeschichtet.

Zur Anwendung kommen Pulverbeschichtungen des Herstellers TIGER Coatings GmbH & Co. KG. Auf Seite 2 folgen die Produktspezifikationen des Herstellers.

TIGER Drylac®	29/80081 Eisenglimmer Effekt ca.P7
Anwendung	Fassadenanwendung
Oberfläche	Feinstruktur, metallic
Glanzgrad	matt visuell
empf. Schichtdicke	70 - 90 µm nach ISO 2360
Einbrennbedingungen	170 °C / 20 min bzw. 200 °C / 10 min Objekttemperatur
Applikation	Elektrostatik
Produktdatenblatt	Datenblatt Nr.: 1142 in der letztgültigen Fassung
Verarbeitungsrichtlinie	Datenblatt Nr.: 1213; No.36; No.44 in der letztgültigen Fassung
Metallickategorie	Kat. C
Lagerstabilität	18 Monate unter 25 °C
Sicherheitsdatenblatt	TIGER Drylac® Pulverbeschichtungen sind für industrielle Anwendungen vorgesehen und sollten unter Berücksichtigung der Hinweise in dem von TIGER Coatings GmbH & Co. KG zur Verfügung gestellten Produkt- und Sicherheitsdatenblatt angewandt werden. Es kann bei Nichtvorliegen angefordert werden.

Prüfergebnisse

Abgeprüft auf einem 0,7 mm starken, vorbehandeltem Aluminium-Blech. Nach den entsprechenden Einbrennkurven ausgehärtet.

Prüfstandard	Prüfung	Prüfergebnis
ISO 2409	Gitterschnitt /Haftfestigkeit 1 mm Abstand	0
ISO 1520	Tiefungsprüfung Rissbildung der Beschichtung	≥ 5 mm nicht zulässig
ISO 1519	Dornbiegeversuch Rissbildung der Beschichtung	≤ 5 mm nicht zulässig
ASTM D 2794	Kugelschlagprüfung Rissbildung der Beschichtung	20 inch/pound nicht zulässig
ISO 9227	Salzsprühnebelprüfung 1000 h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1mm
ISO 6270	Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 1000h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1mm

Druckdatum: 24.06.2022

Diese Produktspezifikation ist maschinell erstellt und deshalb auch ohne Unterschrift wirksam!

Erstellt am: 24.06.2022

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 Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Die relevanten Produktdatenblätter und Technischen Merkblätter sowie die allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen, die in den jeweils letztgültigen Fassungen auf www.tiger-coatings.com downloadbar sind, sind integraler Bestandteil dieser Produktspezifikation.



zertifiziert nach
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949

**TIGER Coatings
GmbH & Co. KG**
Negrellistraße 36
4600 Wels | Austria
Tel.+43 (0)7242/400-0
Fax+43 (0)7242/650 08
office@tiger-coatings.com
www.tiger-coatings.com

Repac Montagetechnik GmbH & Co. KG
Ronnenberger Str. 15
D-30989 Gehrden

Tel. +49 5108 9291 0
E-Mail info@repac.de
Internet www.repac.de



Sitz der Gesellschaft: Gehrden | Registergericht: Amtsgericht Hannover, HRA 100599 | persönlich haftende Gesellschafterin: Repac Montagetechnik Verwaltungs-GmbH | Sitz der Gesellschaft: Gehrden | Registergericht: Amtsgericht Hannover, HRB 101008 | Geschäftsführer: Andree Kube, Rüdiger Timm