



Drylac®
Powder Coatings

TIGER-SHIELD

Pulverlack-Korrosionsschutz-Primer
TIGER-SHIELD 2-Schichtsystem
Powder Coating Corrosion Protection Primer
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



Stahl ist der meistverwendete metallische Werkstoff und kommt überall dort zum Einsatz, wo es um Stärke und Robustheit geht. Denn Stahl hält viel aus – aber nicht alles.

Korrosion kann Stahloberflächen zerfressen und um 200 µm pro Jahr abbauen.

Mit dem TIGER SHIELD hat TIGER Coatings ein System entwickelt, das Stahl und verzinkte Untergründe dauerhaft vor Korrosion schützt.

DIE PRIMER DES 2-SCHICHT-AUFBAUS ZEICHNEN SICH AUS DURCH:

- EXZELLENTEM KORROSIONSSCHUTZ
- SEHR GUTE KANTENABDECKUNG
- AUSGEZEICHNETEN VERLAUF
- GUTE MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN
- SOLIDE CHEMIKALIENRESISTENZ
- HOHE LAGERSTABILITÄT

CORROSION PROTECTION

Steel is the most frequently used metal and is used whenever strength and durability are required. Steel can withstand a lot – but not everything.

Corrosion can degrade steel surfaces by up to 200 µm per year.

With TIGER SHIELD, TIGER Coatings has developed a system that provides lasting protection for steel and galvanized substrates.

THE PRIMERS FOR THE 2-COAT SYSTEM PROVIDE:

EXCELLENT CORROSION PROTECTION

VERY GOOD EDGE COVERAGE

OUTSTANDING FLOW

GOOD MECHANICAL PROPERTIES

STRONG CHEMICAL RESISTANCE

GOOD STORAGE STABILITY





Zertifikate | Certificates

Deckbeschichtung: Ausgewählte 2-Schicht-Aufbauten:
Top coat: Selected dual layer systems:

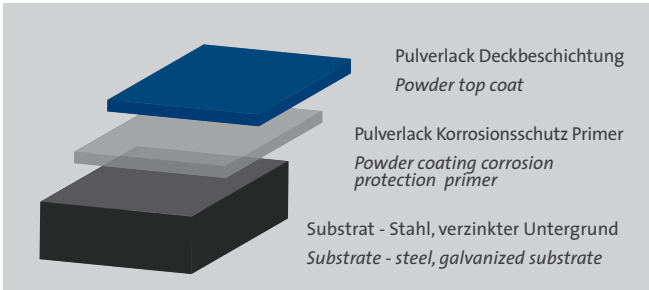
Zertifizierung des Management Systems:
Certification of Management System:



ISO 9001
ISO 14001



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

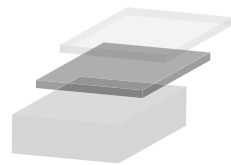


Das Produktdesign des TIGER-SHIELD 2-Schicht Systemaufbaus entspricht der ISO 12944-6, ISO 20340 und DIN 55633.

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

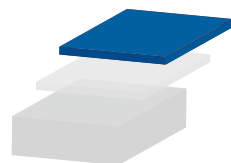
1. Schicht | 1st coat: TIGER Drylac® Primer

Korrosivitätskategorie / -belastung Corrosion category / exposure	TIGER Drylac® PRIMER	Produktbeschreibung Product Description
C3 (hoch high)	69/70000	Reinepoxi pure epoxy Angelieren in 2-Schicht empfohlen 2-coat application: pre-gelling recommended
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; Angelieren in 2-Schicht zwingend erforderlich pure epoxy, zinc-enriched; 2-coat application: pre-gelling mandatory
	69/70111	Reinepoxi; Angelieren in 2-Schicht zwingend erforderlich pure epoxy; 2-coat application: pre-gelling mandatory
	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



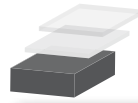
2. Schicht | 2nd coat: Deckbeschichtung | top coat

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*)

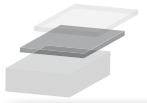


*Glanzgrad nach | gloss acc. to Gardner ISO 2813 / 60°

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



Vorbehandlung
Pretreatment



TIGER Drylac®
Primer

Kategorie Category		Vorbehandlung Pretreatment		TIGER Drylac® Primer
Korrosivitätskategorie/ -belastung Corrosivity Categories/ -exposure	Umgebungsbedingungen Typical environment	Stahl steel	verzinkter Stahl galvanized steel	Produkt Nr. Product No.
C3 (hoch high) ✓480 h Salzsprühtest salt spray test	Städtische und industrielle Atmosphären; gemäßigte Schwefeldioxid Verschmutzung Urban and industrial atmospheres; moderate sulfur dioxide pollution	Fe-phos. oder Zn phos. Fe-phos or Zn phos.	Feinstrahlen oder Fe-phos. Sweeping or Fe-phos.	69/70000
C4 (hoch high) ✓720 h Salzsprühtest salt spray test	Industrie- und Küstengebiete mit gerin- ger Salzbelastung Industrial and coastal areas with mode- rate salinity	Strahlen oder Zn-phos. Sandblasting or Zn phos.	Feinstrahlen oder Fe-phos. Sweeping or Fe-phos.	69/90350 69/90500 69/70111 69/70366 89/70855
C5 -I + M (hoch high) ✓1.440 h Salzsprühtest salt spray test	I: Industriegebiete mit hoher Luftfeuch- te und aggressiver Atmosphäre M: Küstenbereiche mit hoher Salzbelas- tung I: Industrial areas with high humidity and aggressive atmosphere M: Coastal areas with high levels of salinity	Strahlen oder Zn-phos. Sandblasting or Zn phos.	Feinstrahlen oder Fe-phos. Sweeping or Fe-phos.	69/90350 69/90500 69/70111 69/70366
ISO 20340 C5 M (hoch high) ✓4.200 h Salzsprühtest salt spray test	Küsten- und Offshorebereiche über der Wasserlinie mit hoher Salzbelastung Coastal and offshore areas above the waterline with high levels of salinity	Strahlen & Zn-phos. + KTL Sandblasting & Zn phos. + E-coat	---	69/70366

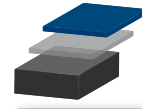
*Verarbeitung

Bei 2-Schicht empfehlen wir grundsätzlich ein Angelieren (= Anschmelzen des Primers ohne vollständige Aushärtung, unterschiedliche Teilegeometrien und Wandstärken sind zu beachten) des Primers, **bei den Primertypen 69/90500, 69/70111 ist ein Angelieren hingegen zwingend erforderlich.** 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. Entsprechende Eignungsprüfungen sind durchzuführen. Direkt beheizte Gasöfen können sich zusätzlich negativ auf die Zwischenschichthaftung auswirken.

CORROSION PROTECTION



Deckbeschichtung
Top coat



TIGER Drylac® Primer +
Deckbeschichtung | Top coat

Einbrennen <i>Curing</i> 1-Schicht Vollaushärtung 1-coat Full cure		Einbrennen <i>Curing</i> 2-Schicht Angeliervariante 2-coat Pre-gelling		Einbrennen Gesamt <i>Complete Curing</i> (Objekttemp.) 2-Schicht (substrate temperature) Dual layer		Anzahl der Schichten Number of layers	
Objekttemperatur substrate temperature	min. Schichtdicke min. film thickness [µm]	Objekttemperatur substrate temperature	min. Schichtdicke min. film thickness [µm]			min. Gesamt Schichtdicke min. total thickness [µm]	
200°C 10'	80	180°C 12'	60-80	Serie(s) 14 Serie(s) 29 Serie(s) 67 Serie(s) 68	170°C 15'	2	140 - 160
	80		60-80		170°C 20'		
	80		60-80		160°C 15'		
	80		60-80		170°C 25'		
200°C 10'	80	160°C 15'	80	Serie(s) 14 Serie(s) 29 Serie(s) 67 Serie(s) 68	170°C 15'	2	160
200°C 10'	80	180°C 3' *	80		170°C 20'		
200°C 10'	80	180°C 3' *	80		160°C 15'		
140°C 30'	80	140°C 30'	80		170°C 25'		
190°C 15'	80	160°C 15'	80	Serie(s) 14 Serie(s) 29 Serie(s) 67 Serie(s) 68	170°C 15'	2	200
200°C 10'	100	180°C 3' *	100		170°C 20'		
200°C 10'	100	180°C 3' *	100		160°C 15'		
140°C 30'	100	140°C 30'	100		170°C 25'		
140°C 30'	100 - 120	140°C 30' *	100-120	Serie(s) 68	170°C 25'	2 +KTL E-coat	200 - 220 +KTL E-coat

* Processing

For the 2-coat system, we generally recommend pre-gelling the primer (i.e. fusing the primer without fully curing it, taking into consideration different part geometries and wall thicknesses); **for primer types 69/90500 and 69/70111, pre-gelling is absolutely required.** 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. The relevant suitability tests must be performed. Directly heated gas ovens can also have a negative impact on intercoat adhesion. The relevant suitability tests must be performed. Directly heated gas ovens can also have a negative impact on intercoat adhesion.

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 + ROMANIA

Deyacolor LTD
1113 Sofia
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
info@dkf-kloz.com

Jochen Hänel Handelsvertretung
65239 Hochheim a. Main
phone +49 / (0)6146 / 83 58 81
jochen.haenel@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

TIGER Coatings Poland SP. z o.o.
05-500 Piaseczno/Stara Iwiczna
phone +48 / (0) 22 715 83 10
office.pl@tiger-coatings.com

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 Pezinok
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

TIGER Coatings Sweden AB
10231 Stockholm
phone +46 / (0)72 / 565 80 98
office.se@tiger-coatings.com

SWITZERLAND

Streicolor AG
CH-8502 Frauenfeld
phone +41 / (0)52 / 723 21 50
info@streicolor.ch

TURKEY

TIGER Coatings Turkey
Boya Ticaret Limited Şirketi
Ovaakca / BURSA / TÜRKIYE
phone +90 / (0) 224 / 267 00 82
office.tr@tiger-coatings.com

UKRAINE

Leocolor Industry GmbH
Sacharova Str. 42 | 79012 Lviv
phone/fax +38 / (0) 32 / 244 32 02
phone +38 / (0) 32 / 244 32 02
office@leocolor.com.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

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
tigermexico@tiger-coatings.com

TIGER Drylac MEXICO S.A. DE C.V.
San Luis Potosí, SLP, C.P. 78395
phone +52 / 444 / 799 72 43
tigermexico@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
Garland, TX 75041
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 (Chengdu) Co., Ltd.
Xinjin, Chengdu, Sichuan
phone +86 / (0)28 / 6 861 27 26
office.cn@tiger-coatings.com

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

INDIA

Berger Paints India Ltd.
Kolkata 700017
phone: +91 / (33) / 2229 97 24
consumerfeedback@bergerindia.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.
50470, Kuala Lumpur
phone +60 / (0)3 / 79 81 40 70
g.lim@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.

