

## Produktdatenblatt

### Aluminium Profile in RAL 9016

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/mm<sup>2</sup>**

Zustand T4 70

Zustand T6 190

**Zugfestigkeit Rm, N/mm<sup>2</sup>**

Zustand T4 150

Zustand T6 215

**Bruchdehnung, A5%**

Zustand T4 23

Zustand T6 10

**Brinellhärte HB**

Zustand T4 43

Zustand T6 67

**Dichte (kg/m<sup>3</sup>) 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®	29/10950 RAL 9016
Anwendung	Fassadenanwendung
Oberfläche	glatt
Glanzgrad	glänzend 80 – 95 <span style="float: right;">Reflektometerwert - 60° nach ISO 2813</span>
empf. Schichtdicke	60 – 80 µm <span style="float: right;">nach ISO 2360</span>
Einbrennbedingungen	20 min / 170 °C – 7 min / 200 °C <span style="float: right;">Objekttemperatur</span>
Applikation	Elektrostatik, Tribo
Produktdatenblatt	Datenblatt Nr.: 1142 in der letztgültigen Fassung
Verarbeitungsrichtlinie	Datenblatt Nr.: 1213 in der letztgültigen Fassung
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, vorbehandelten Aluminium-Blech. Nach den entsprechenden Einbrennkurven ausgehärtet.

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

Druckdatum : 14.10.2022

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

Erstellt am: 14.10.2022

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](http://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](mailto:office@tiger-coatings.com)  
[www.tiger-coatings.com](http://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](mailto:info@repac.de)  
Internet [www.repac.de](http://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