



CEWEPOX

EPOXIDHARZ-BASIS

ALLGEMEINES

CEWEPOX Pulverlacke basieren auf hochwertigen Epoxidharzen, die bei entsprechenden Einbrennbedingungen mit speziellen Vernetzersystemen reagieren. Die Produkte zeichnen sich insbesondere durch ihre exzellente Chemikalien - Beständigkeit aus. Je nach Anforderungsprofil sind folgende Einbrennbedingungen möglich: 10 Min. /120°C-10 Min. /180°C (Objekttemperatur). Für Dünn- und Dickschichtlackierungen geeignet.

ANWENDUNGSBEREICH

Grundierung für den schweren Korrosionsschutz, Rohrbeschichtungen, Armaturen und Formstücke, Kühlanlagen, Elektroisolation, Kurbelwellengehäuse, KFZ-Zubehör, Federn, Stahlbauten

EIGENSCHAFTEN

- exzellente Chemikalienbeständigkeit (je nach Anwendungsfall zu prüfen)
- ausgezeichneter Korrosionsschutz
- gute mechanische Eigenschaften
- sehr hohe Oberflächenhärte
- einfache und sichere Verarbeitung

PRODUKTSORTIMENT

- je nach Kundenwunsch erfolgt eine entsprechende Produktentwicklung
- Farbtöne nach Kundenwunsch für im Pulverlack darstellbare Farben

OBERFLÄCHEN UND GLANZEINSTELLUNGEN

Je nach Variante sind folgende Oberflächen darstellbar:

Oberfläche	Glanzeinstellung					
	stumpf-matt (0-9*)	matt (10-29*)	seiden-matt (30-49*)	seiden-glänzend (50-79*)	glänzend (80-95*)	hoch-glänzend (> 95*)
glatt	■	■	■	■	■	■
grob-struktur	—	■	■	■	■	—
fein-struktur	■	■	—	—	—	—

UNTERGRUND/SUBSTRAT

- Stahl, legierter Stahl (Bei Edelstahl sollte die Oberfläche chemisch oder mechanisch aufgeraut sein, Haftung und Schwitzwasserbeständigkeit sind zu prüfen)
- verzinkter Stahl, Aluminium und Aluminiumlegierungen (Haftung ist zu prüfen)
- sonstige metallische Untergründe
- Keramik/Glas

VORBEHANDLUNG

- generell muss der Untergrund frei von Fetten und Ölen sein, beispielsweise durch alkalische Entfettung
- Strahlen
- Sweepen
- Eisenphosphatierung
- chromfreie Konversionsschichten (u.a. auf Zirkon- oder Titanverbindungen basierende, nanokeramische Konversionsschichten)
- Zinkphosphatierung
- Gelbchromatierung

Vorgenannte Verfahren sind je nach Substrat /-Korrosionsschutzanspruch anzuwenden.



CEWEPOX

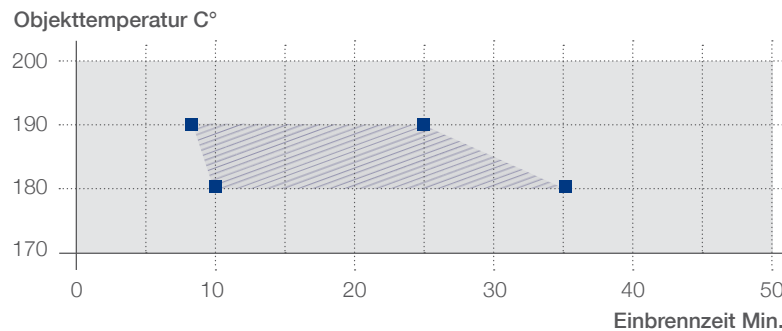
EPOXIDHARZ-BASIS

APPLIKATION

elektrostatische Pulverbeschichtung, Corona und Tribo**

EINBRENNFENSTER

Einbrennbedingungen
(180°C-Variante)



TECHNISCHE DATEN

Die nachfolgenden Eigenschaften sind auf zinkphosphatierten Blechen, 0,75 mm, Gardobond 26T/60/OC erzielt worden:

	Standard, glänzend	Standard, matt
Schichtdicke ISO 2360	(70 ± 10) µm	(70 ± 10) µm
Reflektometerwert 60° Reflektionswinkel, ISO 2813	80 – 95 (glänzend)	10 – 29 (matt)
Gitterschnittprüfung ISO 2409, Mehrschneidengerät, 2 mm	Kennwert 0	Kennwert 0
Eindruckversuch ISO 2815 (nach Buchholz)	> 90	> 90
Tiefungsprüfung ISO 1520	≥ 8 mm	≥ 2 mm
Dornbiegeversuch ISO 1519	≤ 8 mm	≤ 20 mm
Salzsprühnebelprüfung ISO 9227	1000h Unterwanderung ≤ 1mm	1000h Unterwanderung ≤ 1mm
Kondenswasserprüfung ISO 6270-2	1000h Unterwanderung ≤ 1mm	1000h Unterwanderung ≤ 1mm

DICHTE (ISO 8130-2)

1,2 - 1,7g/cm³ je nach Qualität und Farbton

VERPACKUNG

- 20kg- Karton (360kg-Palette)
- Großkarton (340 - 500kg mit 20kg-PE-Säcken)
- Big Bag (350 - 700kg)
- Container (450 - 750kg)

WIRTSCHAFTLICHKEIT

$$\text{Materialpreis in €/m}^2 = \frac{\text{Preis in €/kg} \times \text{Dichte in g/cm}^3 \times \text{Schichtdicke in } \mu\text{m}}{1000}$$

LAGERFÄHIGKEIT

mindestens 12 Monate bei max. 25°C, kühl und trocken lagern

* Reflektometerwert 60°-RW, ISO 2813

** bei tribofähigen, speziell modifizierten CWS-Pulverlacken handelt es sich um eine gesonderte Produktuntergruppe

Vorstehende Angaben entsprechen dem aktuellen Stand der Technik. Sie beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen und praktischen Erfahrungen. Sie sollen nach bestem Wissen informieren und beraten, ohne rechtsverbindlich zu sein. Wir empfehlen, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen.