



CEWEPROTECT

POLYESTERHARZ-BASIS

ALLGEMEINES

CEWEPROTECT Pulverlacke sind eine Weiterentwicklung unserer Produktreihe CEWEPOL WB und basieren auf hochwertigen Polyesterharz /Vernetzer-Systemen, die bei entsprechenden Einbrennbedingungen aushärten. Die Produkte zeichnen sich insbesondere durch ihre hohe Korrosionsbeständigkeit in Verbindung mit ausgezeichneter Mechanik aus. Je nach Anforderungsprofil sind folgende Einbrennbedingungen möglich: 10 Min. /170°C - 10 Min. /180°C (Objektemperatur).

ANWENDUNGSBEREICH

- für Innen- und Aussenbereich empfohlen
- Landmaschinen, Rasenmäher, Gartengeräte, Nutzfahrzeuge, Stahlbau, Schaltanlagen, Spielgeräte, Campingartikel, Sportgeräte, etc.

EIGENSCHAFTEN

- hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften auch auf Eisenphosphatierungen
- energiesparende, niedrige Einbrennbedingungen
- gute UV-Beständigkeit
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- guter Verlauf

PRODUKTSORTIMENT

- je nach Kundenwunsch erfolgt eine entsprechende Produktentwicklung
- Farbtöne nach Kundenwunsch für im Pulverlack darstellbare Farben (farbtonabhängige Einschränkungen bzgl. Licht- bzw. UV-Beständigkeit möglich)

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.



CEWEPROTECT

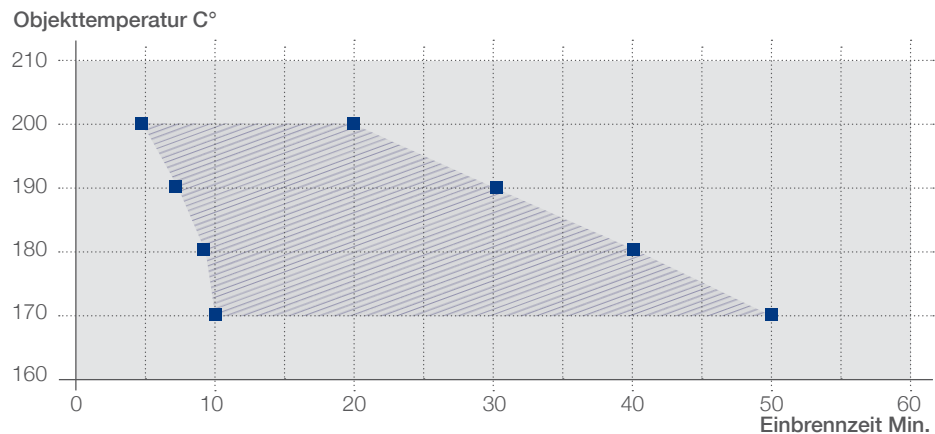
POLYESTERHARZ-BASIS

APPLIKATION

elektrostatische Pulverbeschichtung, Corona und Tribo**

EINBRENNFENSTER

Einbrennbedingungen
10 Min./180° C Objekttemperatur



TECHNISCHE DATEN

Die nachfolgenden Eigenschaften sind auf eisenphosphatierten Stahlblechen, 0,75 mm, Gardobond WH/W/OC erzielt worden:

	Standard, glänzend
Schichtdicke ISO 2360	(70 ± 10) µm
Reflektometerwert 60° Reflektionswinkel, ISO 2813	80 – 95 (glänzend)
Gitterschnittprüfung ISO 2409, Mehrschneidengerät, 2 mm	Kennwert 0
Eindruckversuch ISO 2815 (nach Buchholz)	> 90
Tiefungsprüfung ISO 1520	≥ 8 mm
Schlagtiefung ISO 6272	≥ 100 cm * 1 kg
Dornbiegeversuch ISO 1519	≤ 6 mm
Salzsprühnebelprüfung ISO 9227	1.000 h Unterwanderung ≤ 5mm
Kurzbewitterung QUV-B 313 Test in Anlehnung ISO 11507	[300h] Restglanz: >50%

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

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

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. Datum:01/2010