



## POLYESTER-EPOXIDHARZ BASIS

# CEWEPOL

CEWEPOL Pulverlacke basieren auf hochwertigen Polyester-Epoxydharz-Systemen, die bei entsprechenden Einbrennbedingungen aushärten bzw. vernetzen. Die Produkte bieten vielseitige Anwendungsmöglichkeiten bei einem günstigem Preis-Leistungsverhältnis. Je nach Anforderungsprofil sind folgende Einbrennbedingungen möglich: 10 Min./150 °C - 10 Min./180°C (Objekttemperatur).

### ANWENDUNGSBEREICH

- Für den **Innenbereich** empfohlen
- z.B. Klima- bzw. Heiztechnik, Schaltanlagen, Ladenbau, Regalbau, Stahlmöbel, Drahtwaren, Maschinen, Werkzeuge, Beschläge, Stahlbauten, KFZ-Zubehör, Glas und Keramik, Sanitärarmaturen und Ausstattungen, Spielwaren und Geräte, Sport- und Campingartikel, Transporteinrichtungen, etc.

- Gute Chemikalienbeständigkeit (Je nach Anwendungsfall zu prüfen)
- Guter Korrosionsschutz
- Gute mechanische Eigenschaften
- Hohe Oberflächenhärte
- Einfache und sichere Verarbeitung

### PRODUKTSORTIMENT

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

### APPLIKATION

- Elektrostatische Pulverbeschichtung, Corona und Tribo\*\*

\*\* 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.

## OBERFLÄCHEN & GLANZEINSTELLUNGEN

Oberfläche	Glanzeinstellung					
	stumpfmatt (0-9°)	matt (10-29°)	seidenmatt (30-49°)	seidenglänzend (50-79°)	glänzend (80-95°)	hochglänzend (> 95°)
glatt	■	■	■	■	■	■
grobstruktur	-	■	■	■	■	-
feinstruktur	■	■	-	-	-	-

## VORBEHANDLUNG

- Der Untergrund muss frei von Fetten und Ölen sein, z.B. durch alkalische Entfettung
- Strahlen
- Sweepen
- Eisenphosphatierung
- Chromfreie Konversionsschichten (u.a. auf Zirkon- oder Titanverbindungen basierende, nanokeramische Konversionsschichten)
- Gelbchromatierung
- Zinkphosphatierung

Vorgenannte Verfahren sind je nach Substrat bzw. Korrosionsschutzanspruch anzuwenden.

## TECHNISCHE DATEN

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

Eigenschaft	Standard, glänzend	Standard, matt
<b>Schichtdicke</b> ISO 2360	(70 ± 10) µm	(70 ± 10) µm
<b>Reflektometerwert</b> 60° Reflektionswinkel, ISO 2813	80 – 95 (glänzend)	10 – 29 (matt)
<b>Gitterschnittprüfung</b> ISO 2409, Mehrschneidengerät, 2 mm	Kennwert 0	Kennwert 0
<b>Eindruckversuch</b> ISO 2815 (nach Buchholz)	> 90	> 90
<b>Tiefungsprüfung</b> ISO 1520	≥ 9 mm	≥ 2 mm
<b>Dornbiegeversuch</b> ISO 1519	≤ 3 mm	≤ 8 mm
<b>Salzsprühnebelprüfung</b> ISO 9227	1000h Unterwanderung ≤ 1mm	1000h Unterwanderung ≤ 1mm
<b>Kondenswasserprüfung</b> ISO 6270-2	1000h Unterwanderung ≤ 1mm	1000h Unterwanderung ≤ 1mm

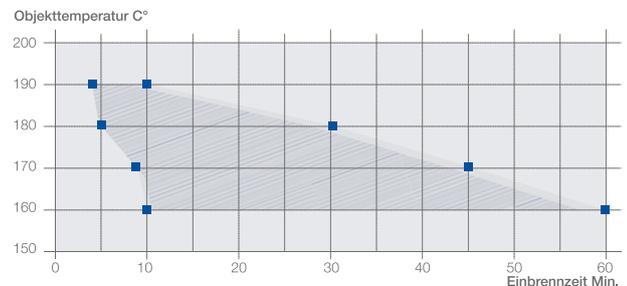
\* Reflektometerwert 60°-RW, ISO 2813

## 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

## EINBRENNFENSTER

Einbrennbedingungen (160°C-Variante)



## DICHTE (ISO 8130-2)

1,2 - 1,7g/cm<sup>3</sup> 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

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

## LAGERFÄHIGKEIT

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