

POLYESTERHARZ-BASIS

CEWEPOL WB

CEWEPOL WB Pulverlacke basieren auf hochwertigen Polyesterharz / Vernetzersystemen, die bei entsprechenden Einbrennbedingungen aushärten. Die Produkte zeichnen sich durch hohe Licht- und Witterungsbeständigkeit aus. Je nach Anwendungsfall sind folgende Varianten verfügbar:

1. **Standard**, mit hoher Witterungsbeständigkeit.
Einbrennbedingungen: 10 Min./ 160 °C - 10 Min./ 180 °C (Objekttemperatur)
2. **Superdurable**, mit ausgezeichneter Witterungsbeständigkeit. Einbrennbedingungen: 10 Min. / 180 °C (Objekttemperatur)
3. **Superdurable NT**, mit ausgezeichneter Witterungsbeständigkeit. Einbrennbedingungen: 10 Min. / 160°C (Objekttemperatur)

ANWENDUNGSBEREICH

- für den Innen- und Aussenbereich empfohlen
- Landmaschinen, Rasenmäher, Gartengeräte, Nutzfahrzeuge, Stahlbau, Schaltanlagen, Drahtwaren, Garagentore, Klima- und Heiztechnik, Haushaltsgeräte, Leuchten, Spielgeräte, Campingartikel, Sportgeräte, etc.

- Hohe Glanz- und Farbstabilität (farbtonabhängig)
- Leistungsfähiger Korrosionsschutz
- Gute bis sehr gute mechanische Eigenschaften
- Hohe Oberflächenhärte
- Gute Chemikalienbeständigkeit (je nach Anwendungsfall zu prüfen)
- Keine Vergilbung bei angegebenem Einbrennfenster
- Einfache und sichere Verarbeitung

PRODUKTSORTIMENT

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

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.

CEWEPOL WB POLYESTERHARZ-BASIS

OBERFLÄCHEN & GLANZEINSTELLUNGEN

| 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 | ■ | ■ | - | - | - | - |

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

DICHTE (ISO 8130-2)

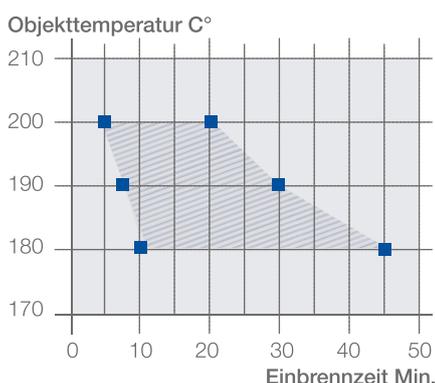
1,2 - 1,7g/cm³ je nach Qualität und Farbton

LAGERFÄHIGKEIT

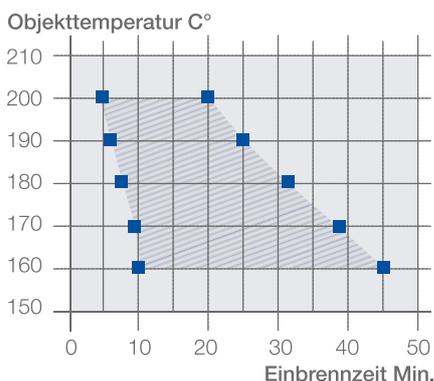
mindestens 12 Monate bei max. 25 °C, kühl und trocken lagern

EINBRENNFENSTER

SUPERDURABLE UND STANDARD



SUPERDURABLE NT



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

TECHNISCHE DATEN

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

| | Standard, glänzend | Superdurable und Superdurable (NT) |
|---|-------------------------------|------------------------------------|
| Schichtdicke ISO 2360 | (70 ± 10) µm | (70 ± 10) µm |
| Reflektometerwert 60° Reflektionswinkel, ISO 2813 | 80 – 95 (glänzend) | 80 – 95 (glänzend) |
| Gitterschnittprüfung ISO 2409, Mehrschneidengerät, 2 mm | Kennwert 0 | Kennwert 0 |
| Eindruckversuch ISO 2815 (nach Buchholz) | > 90 | > 90 |
| Tiefungsprüfung ISO 1520 | ≥ 6 mm | ≥ 3 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 |
| Kurzbewitterung QUV-B 313 Test in Anlehnung an ISO 11507 | [200h] Restglanz: >50% | [600h] Restglanz: >50% |

* Reflektometerwert 60°-RW, ISO 2813