



POLYURETHAN-SYSTEM

CEWEPUR

CEWEPUR Pulverlacke basieren auf hochwertigen Polyesterharz bzw. Vernetzersystemen, die bei entsprechenden Einbrennbedingungen aushärten. Die Produkte weisen eine hohe Chemikalienbeständigkeit und eine gute Witterungsbeständigkeit auf. Je nach Anforderungsprofil sind folgende Einbrennbedingungen möglich: 10 Min./190 °C - 10 Min./200 °C (Objekttemperatur).

ANWENDUNGSBEREICH

- für Innen- und Aussenbereich empfohlen
- Einrichtungssysteme für Logistikbereich, Schaltanlagen für Aussen- und Innenbereich, Geldautomaten, Kühlanlagen, Platinenbeschichtung, Coil Coating etc.

- Sehr gute Chemikalienbeständigkeit (je nach Anwendungsfall zu prüfen)
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Gute mechanische Eigenschaften
- Hohe Kratzfestigkeit
- 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 & 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.

CEWEPUR POLYURETHAN-SYSTEM

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)
- Zinkphosphatierung
- Gelbchromatierung

Vorgenannte Verfahren sind je nach Substrat bzw. Korrosionsschutzanspruch anzuwenden.

TECHNISCHE DATEN

Die nachfolgenden Eigenschaften wurden auf eisenphosphatierten Stahlblechen, 0,75 mm, Gardobond H/W/OC erzielt:

	Standard, glänzend	Standard, matt
Schichtdicke ISO 2360	(70 ± 10) µm	(70 ± 10) µm
Reflektometerwert 60° Reflektionswinkel, ISO 2813	80 – 95 (glänzend)	80 – 95 (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	≤ 5 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	[300h] Restglanz: >50%	[300h] Restglanz: >50%

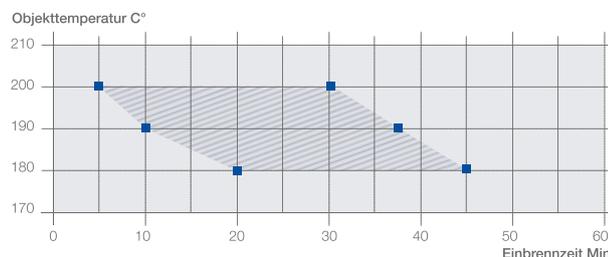
* Reflektometerwert 60°-RW, ISO 2813

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 (190°C-Variante)



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

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

LAGERFÄHIGKEIT

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