



POLYESTERHARZ-BASIS

CEWEPROTECT

CEWEPROTECT Pulverlacke sind eine Weiterentwicklung unserer Produktreihe CEWEPOL WB und basieren auf hochwertigen Polyesterharz bzw. Vernetzer-Systemen, die bei entsprechenden Einbrennbedingungen aushärten. Sie zeichnen sich 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).

- Hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften auch auf Eisenphosphatierungen
- Energiesparende, niedrige Einbrennbedingungen
- Gute UV-Beständigkeit
- Sehr gute mechanische Eigenschaften
- Guter Verlauf

ANWENDUNGSBEREICH

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

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.

CEWEPROTECT 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)
- 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
Schichtdicke ISO 2360	(70 ± 10) µm
Reflektometerwert 60° Reflektionswinkel, ISO 2813	80 – 95 (glänzend)
Gitterschnittprüfung ISO 2409, Mehrschneidengerät, 2 mm	Kenwert 0
Eindruckversuch ISO 2815 (nach Buchholz)	> 90
Tiefungsprüfung ISO 1520	≥ 8 mm
Schlagtieftiefung ISO 6272	≥ 100 cm * 1 kg
Dornbiegeversuch ISO 1519	≤ 6 mm
Salzsprühnebelprüfung ISO 9227	1000h Unterwanderung ≤ 5mm
Kurzbewitterung QUV-B 313 Test in Anlehnung iso 11507	[300h] Restglanz: >50%

* Reflektometerwert 60°-RW, ISO 2813

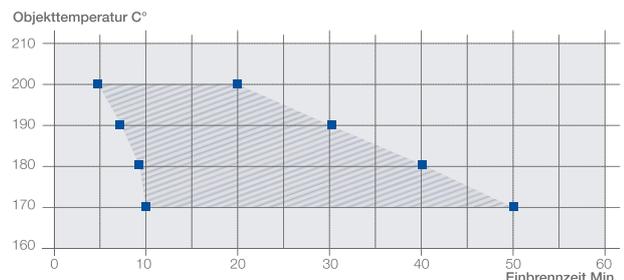
UNTERGRUND/SUBSTRAT

- 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, 10 Min./ 180 °C

Objekttemperatur



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

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

LAGERFÄHIGKEIT

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