



POLYESTERHARZ-BASIS

CEWEPOL WB ARCHITEKTUR

CEWEPOL WB Architektur Pulverlacke basieren auf hochwertigen Polyesterharz bzw. Vernetzer-Systemen, die bei entsprechenden Einbrennbedingungen aushärten. CEWEPOL WB Architektur ist zugelassen nach GSB Standard, Zulassungsnummer 149a, Qualicoat, Kategorie 3, Klasse 1, Zulassungsnummer P-0451.

ANWENDUNGSBEREICH

- Für den Innen- und Aussenbereich empfohlen
- Fensterprofile, Türen, Fassadenelemente
- Stahlbau
- KFZ- und LKW-Teile
- Nutzfahrzeuge und Landmaschinen

PRODUKTSORTIMENT

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

- Sehr gute Witterungsbeständigkeit
- Hohe Glanz- und Farbtonstabilität (farbtonabhängig)
- Leistungsfähiger Korrosionsschutz
- Gute bis sehr gute mechanische Eigenschaften
- Hohe Oberflächenhärte
- Gute Chemikalienbeständigkeit (muss je nach Anwendungsfall geprüft werden)
- Keine Vergilbung bei angegebenem Einbrennfenster
- Farbkonstanz der RAL-Farben über VdL-Richtlinie 10
- Einfache und sichere Verarbeitung

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

- Glatt, glänzend (80-95*)

UNTERGRUND/ SUBSTRAT

- Stahl, legierter Stahl
- Bei Edelstahl sollte die Oberfläche chemisch oder mechanisch aufgeraut sein, Haftung und Schwitzwasserbeständigkeit sind zu prüfen
- Verzinkter Stahl (Haftung ist zu prüfen)
- Aluminium

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.

DICHTE (ISO 8130-2)

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

VERPACKUNG

- 20kg- Karton (360kg-Palette)
- Big Bag (350 - 700kg)
- Großkarton (340 - 500kg mit 20kg-PE-Säcken)
- Container (450 - 750kg)

WIRTSCHAFTLICHKEIT

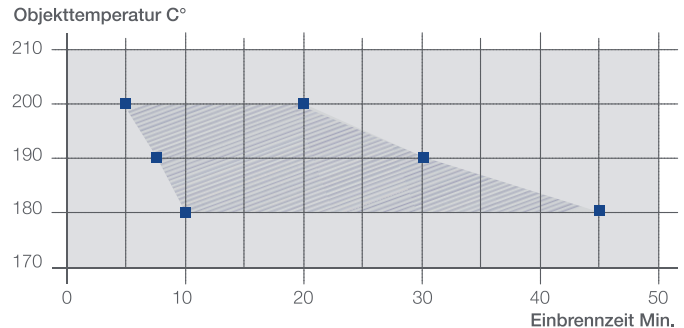
Materialpreis in €/m² = $\frac{\text{Preis in €/kg} \times \text{Dichte in g/cm}^3}{\text{x Schichtdicke in } \mu\text{m} \times 1000}$

LAGERFÄHIGKEIT

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

EINBRENNFENSTER

Einbrennbedingungen 10 min./ 180 °C Objekttemperatur



TECHNISCHE DATEN

Die nachfolgenden Eigenschaften wurden auf 0,75mm chromatierten Aluminiumblechen Gardobond F/722/WO erzielt:

	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
Dornbiegeversuch ISO 1519	≤ 3 mm
Tiefungsprüfung ISO 1520	≥ 5 mm
Kugelschlagprüfung ASTM D2794, 20 inch* pound	keine Risse bis zum Untergrund, kein Haftungsverlust
Beständigkeit gegen Mörtel GSB	i.O.
Bohr- und Fräsverhalten	i.O. keine Abplatzer
Salzsprühnebelprüfung ISO 9227	1000h (Unterwanderung ≤ 1 mm)
Kondenswasserprüfung ISO 6270-2	1000h (Unterwanderung ≤ 1 mm)
Kesternichtest ISO 22479 30 Zyklen, 0,2l SO ₂	i.O.
Kurzbewitterung QUV-B 313 Test in Anlehnung an ISO 16474-3	[300h] Restglanz: >50%
Haftung von Dichtungsmassen	i.O.

* Reflektometerwert 60°-RW, ISO 2813