



POLYESTER-EPOXIDHARZ BASIS

CEWEPOL

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

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

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.

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					
	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.

TECHNISCHE DATEN

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

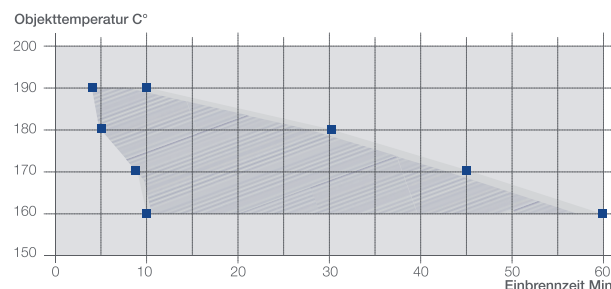
Eigenschaft	Standard, glänzend	Standard, matt
Schichtdicke ISO 2360	(70 ± 10) µm	(70 ± 10) µm
Reflektometerwert 60° Reflektionswinkel, ISO 2813	80 – 95 (glänzend)	10 – 29 (matt)
Gitterschnittprüfung ISO 2409, Mehrschneidengerät, 2 mm	Kennwert 0	Kennwert 0
Eindruckversuch ISO 2815 (nach Buchholz)	> 90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

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/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

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

LAGERFÄHIGKEIT

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