



POLYESTERHARZ-BASIS

CEWEPROTECT

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

ANWENDUNGSBEREICH

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

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

PRODUKTSORTIMENT

- je nach Kundenwunsch erfolgt eine entsprechende Produktentwicklung
- 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

- generell muss der Untergrund frei von Fetten und Ölen sein, beispielsweise 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 / Korrosionsschutzanspruch anzuwenden.

TECHNISCHE DATEN

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

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
Tiefungsprüfung ISO 1520	≥ 8 mm
Schlagtiefung 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 16474-3	[300h] Restglanz: >50%

* Reflektometerwert 60°-RW, ISO 2813

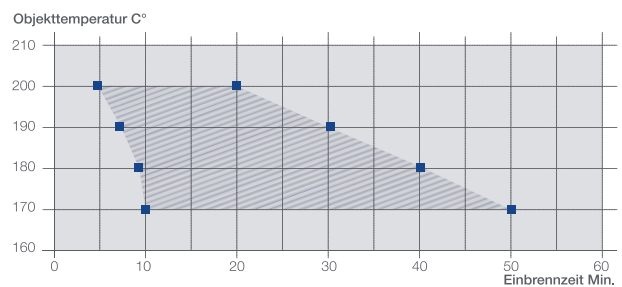
UNTERGRUND/SUBSTRAT

- 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

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

1000

LAGERFÄHIGKEIT

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