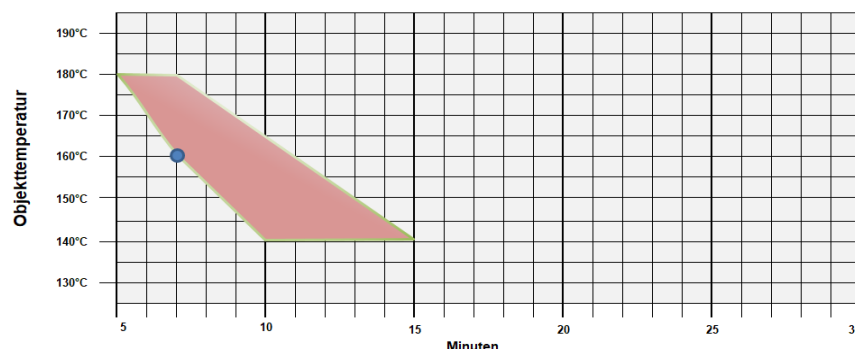


Produkt	
Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pulverlackgrundierung für sehr hohe Korrosionsschutzanforderungen z.B. Schiffbauteile, Stahlbauten, Landmaschinen, Baumaschinen, Bauteile für Windkraftanlagen</li> </ul>
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>auf Epoxidharzbasis</li> <li><b>Niedrigtemperatur-Pulverlack (NT)</b></li> <li>sehr guter Korrosionsschutz</li> <li>sehr gute Chemikalienbeständigkeit</li> <li>sehr gute mechanische Belastbarkeit</li> <li>sehr gute Kantenabdeckung</li> </ul>
Details	<ul style="list-style-type: none"> <li>Farbton: alle RAL- und Sonderfarbtöne möglich</li> <li>Oberfläche: glatt</li> <li>Glanzgrad: glänzend 85 E +/- 10 (60° Winkel)</li> <li>Dichte: 1,3 - 1,8 g/ml (je nach Farbton)</li> <li>Theoretische Ergiebigkeit: 9 - 13 m<sup>2</sup>/kg (bei 60 µm Schichtdicke)</li> </ul>
Lagerung	<ul style="list-style-type: none"> <li>12 Monate bei trockener, kühler Lagerung bis max. +25°C</li> </ul>

Verarbeitung	
Untergründe	Vorbehandelte Teile aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium
Vorbereitung / Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fette, Öle, Zunder und Oxidationsprodukte müssen vor der Beschichtung von der Oberfläche entfernt werden.</li> </ul>
	<p><b>Stahl</b> → hoher Korrosionsschutz (C4 + C5) gem. DIN 55633/55634 strahlen SA 2 ½ mit einem scharfkantigen Strahlmittel Rautiefe Rz 30 - 40 µm Nach dem Strahlen muß <b>SOFORT</b> überbeschichtet werden !</p> <p>→ normale Anforderungen Eisenphosphatierung oder Zinkphosphatierung</p> <p><b>verzinkter Stahl</b> → hoher Korrosionsschutz (C4 + C5) gem. DIN 55633/55634 sweepstrahlen mit einem scharfkantigen Strahlmittel (ferritfrei) Nach dem Strahlen muß <b>SOFORT</b> überbeschichtet werden !</p> <p>→ normale Anforderungen Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Zinkphosphatierung</p> <p><b>Aluminium</b> → Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Voranodisation</p> <p>Die Eignung der Vorbehandlung für die jeweilige Kundenanforderung ist durch den Verarbeiter im Vorfeld zu prüfen.</p>
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> <li>elektrostatisch und tribo</li> </ul>
Schichtdicke ISO 2360	<ul style="list-style-type: none"> <li>60 - 100 µm (abhängig von Farbton und Anwendung)</li> </ul>
Objekttemperatur	<ul style="list-style-type: none"> <li>10 Min - 140°C <u>oder</u> 7 Min.- 160°C <u>oder</u> 5 Min.-180°C ( ● empfohlen)</li> </ul>

Bitte beachten Sie die speziellen Einbrennhinweise auf Seite 2



- 
- Spezielle Einbrennhinweise
- **Nur Grundierung:**  
10 Min.-140 °C **oder** 7 Min.- 160 °C **oder** 5 Min.-180°C (jeweils Objekttemperatur)
  - **Grundierung + Deckpulverlack:**  
Grundierung angelieren\* **oder** bei o.a. Einbrenndaten vollständig aushärten. Anschließend die Deckbeschichtung applizieren und nach den Vorgaben des jeweils gültigen technischen Merkblattes einbrennen.  
(\*mind. 50 % der angegeben Minuten bei jew. Objekttemperatur)

- 
- Überlackierbarkeit
- CENARIS Pulverlacke MEGAPOX®, MEGAPRIMER®, MEGAMIX®, MEGATANE®, MEGAPOL®
  - Empfehlungen für geeignete Flüssiglacke auf Anfrage

### Prüfergebnisse 1

- 
- geprüftes Substrat
- Stahlblech 0,8 mm, eisenphosphatiert, Schichtdicke 60 µm
- Physikalisch/Mechanisch
- Gitterschnittprüfung Gt 0  
DIN EN ISO 2409
  - Dornbiegeversuch 5 mm keine Risse  
DIN EN ISO 1519
  - Kugelschlagprüfung ≥ 20 inchp. keine Risse auf beiden Seiten  
ASTM D2794
  - Erichsentiefung ≥ 5 mm  
DIN EN ISO 1520

### Prüfergebnisse 2

- 
- geprüftes Substrat
- Stahlblech 5 mm **gestrahlt SA 2 ½** gem. DIN 55633/55634
- Korrosionsbeständigkeit
- Salzsprühtest (NSS)  
DIN EN ISO 9227
    - nur Grundierung:** 1000 h ohne Verlust des Oberflächenschutzes  
(Unterwanderung am Ritz ca. 2 mm)
    - Grund + Decklack (Serie 140):** 3000 h ohne Verlust des Oberflächenschutzes  
(Unterwanderung am Ritz ca. 3 mm)
  - Kondenswassertest  
DIN EN ISO 6270-2
    - nur Grundierung:** 500 h ohne Verlust des Oberflächenschutzes  
(Gitterschnitt GT0)
    - Grund + Decklack (Serie 140):** 1000 h ohne Verlust des Oberflächenschutzes  
(Gitterschnitt GT0)

- 
- Witterungsbeständigkeit
- Die Grundierung ist nicht UV-Stabil und darf daher ohne Überbeschichtung nicht im Außenbereich eingesetzt werden. Das Produkt kreidet unter UV-Strahlung sehr schnell aus. Die Korrosionsschutzwirkung bleibt jedoch erhalten.

---

Prüfzertifikate • auf Anfrage

---

### Hinweise

Arbeits-/Gesundheits- u. Umweltschutz • Bitte beachten Sie die Angaben des entsprechenden Sicherheitsdatenblattes

---

Dieses Technische Merkblatt basiert auf unserem aktuellen Kenntnisstand. Es stellt keine Produktspezifikation dar.

Das Technische Merkblatt dient zur unverbindlichen Information und entbindet nicht davon, unsere Produkte hinsichtlich ihrer Eignung für die beabsichtigten Einsatzzwecke im Vorfeld zu testen. CENARIS behält sich das Recht vor, Änderungen ohne Benachrichtigung vorzunehmen.

Daher ist lediglich die aktuelle Fassung eines technischen Merkblattes gültig. Im Zweifelsfall kontaktieren Sie uns bitte.

**Die aktuellen technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter finden Sie unter [www.cenaris.com/downloads](http://www.cenaris.com/downloads)**