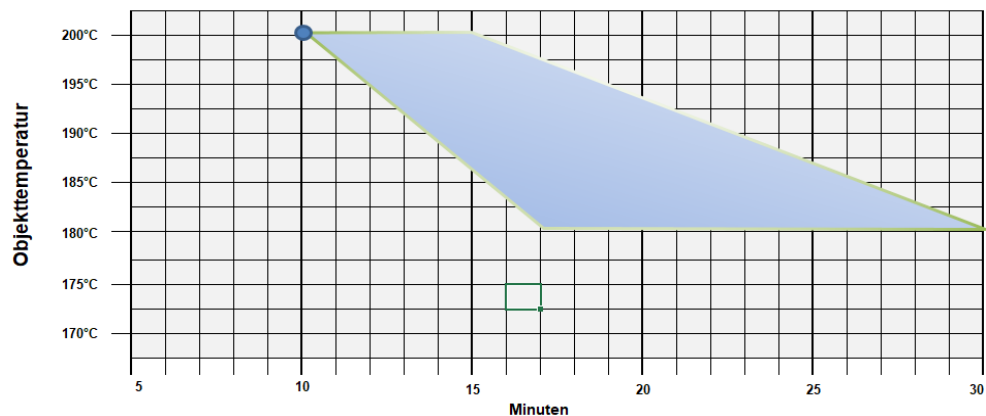


Produkt											
Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> Pulverbeschichtungssystem für den Außeneinsatz z.B. Metallfassaden, Wintergärten, Gartenmöbel, Stahlkonstruktionen Baumaschinen, Landmaschinen, Zaunanlagen usw. 										
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> kennzeichnungsfreie Polyesterharzbasis mit einem dekorativen PREMIUM-Metallic-Effekt (hergestellt im MEGABOND® Verfahren) Fassadenqualität mit sehr guter Wetterstabilität geprüft nach GSB und QUALICOAT für direkt beheizte Gasöfen geeignet sehr gute mechanische Eigenschaften sehr gute Deckfähigkeit, auch auf kritischen Kanten inklusive Ausgasungsadditiv für verzinkte Untergründe 										
Details	<table border="0"> <tr> <td>• Farbton</td> <td>alle RAL- und Sonderfarbtöne möglich</td> </tr> <tr> <td>• Oberfläche</td> <td>glatt</td> </tr> <tr> <td>• Glanzgrad</td> <td>matt (visuell)</td> </tr> <tr> <td>• Dichte</td> <td>1,2 - 1,8 g/ml (je nach Farbton)</td> </tr> <tr> <td>• Theoretische Ergiebigkeit</td> <td>9 - 13 m²/kg (bei 60 µm Schichtdicke)</td> </tr> </table>	• Farbton	alle RAL- und Sonderfarbtöne möglich	• Oberfläche	glatt	• Glanzgrad	matt (visuell)	• Dichte	1,2 - 1,8 g/ml (je nach Farbton)	• Theoretische Ergiebigkeit	9 - 13 m ² /kg (bei 60 µm Schichtdicke)
• Farbton	alle RAL- und Sonderfarbtöne möglich										
• Oberfläche	glatt										
• Glanzgrad	matt (visuell)										
• Dichte	1,2 - 1,8 g/ml (je nach Farbton)										
• Theoretische Ergiebigkeit	9 - 13 m ² /kg (bei 60 µm Schichtdicke)										
Lagerung	<ul style="list-style-type: none"> 18 Monate bei trockener, kühler Lagerung bis max. +25°C 										



Verarbeitung							
Untergründe	Vorbehandelte Teile aus Aluminium, Stahl und verzinktem Stahl						
Vorbereitung / Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> Fette, Öle, Zunder und Oxidationsprodukte müssen vor der Beschichtung von der Oberfläche entfernt werden. <table border="0"> <tr> <td>Aluminium</td> <td>Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Voranodisation</td> </tr> <tr> <td>Stahl</td> <td>strahlen, Eisenphosphatierung, Zinkphosphatierung</td> </tr> <tr> <td>verzinkter Stahl</td> <td>sweepen, Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Zinkphosphatierung</td> </tr> </table> <p>Die Eignung der Vorbehandlung für die jeweilige Kundenanforderung ist durch den Verarbeiter im Vorfeld zu prüfen. Je nach Anforderung kann evtl. eine zusätzliche Grundierung erforderlich sein. Hier empfehlen wir unser Produkt MEGAPRIMER® EP.</p>	Aluminium	Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Voranodisation	Stahl	strahlen, Eisenphosphatierung, Zinkphosphatierung	verzinkter Stahl	sweepen, Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Zinkphosphatierung
Aluminium	Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Voranodisation						
Stahl	strahlen, Eisenphosphatierung, Zinkphosphatierung						
verzinkter Stahl	sweepen, Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Zinkphosphatierung						
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> elektrostatisch 						
Schichtdicke ISO 2360	<ul style="list-style-type: none"> 60 - 100 µm (abhängig von Farbton und Anwendung) 						
Objekttemperatur	<ul style="list-style-type: none"> 10 Min - 200°C (● empfohlen) 						



Überlackierbarkeit	<ul style="list-style-type: none"> das Produkt kann mit sich selbst überlackiert werden Empfehlungen für geeignete Flüssiglacke auf Anfrage
--------------------	---

Prüfergebnisse	
geprüftes Substrat	• Aluminiumblech 0,8 mm, vorbehandelt nach GSB/QUALICOAT, Schichtdicke 60 µm
Physikalisch/Mechanisch	<ul style="list-style-type: none"> • Gitterschnittprüfung Gt 0 DIN EN ISO 2409 • Dornbiegeversuch 5 mm keine Risse DIN EN ISO 1519 • Kugelschlagprüfung ≥ 20 inchn. keine Risse auf beiden Seiten ASTM D2794 • Erichsentiefung ≥ 5 mm DIN EN ISO 1520 • Buchholzhärte mindestens 80 DIN EN ISO 2815
Korrosionsbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> • Kesternichtest (S0²) 30 Zyklen keine Veränderung DIN EN ISO 3231 • Salzsprühetest (NSS + AASS) 1000 Stunden - Unterwanderung ≤ 1 mm - keine Blasen DIN EN ISO 9227 • Kondenswassertest 1000 Stunden - Unterwanderung ≤ 1 mm - keine Blasen DIN EN ISO 6270-2 • Mörteltest keine Rückstände nach 24 h ASTM D3260 • Kochtest keine Ablösungen nach 2 h
Witterungsbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> • Kurzbewitterung UV-B (313 nm) mind. 300 h mit einem Restglanz ≥ 50 % DIN EN ISO 16474-3 • Kurzbewitterung XENON mind. 1000 h mit einem Restglanz ≥ 50 % DIN EN ISO 16474-2 • Florida-Freibewitterung 12 Monate Lagerung (5° Süd) mit einem Restglanz ≥ 50 % DIN EN ISO 2810
Prüfzertifikate	<ul style="list-style-type: none"> • GSB Standard Zulassung-Nr. 282 b • QUALICOAT Klasse 1 Zulassung-Nr. P-1596
Weitere Prüfergebnisse	• auf Anfrage

Hinweise	
Arbeits-/Gesundheits- u. Umweltschutz	• Bitte beachten Sie die Angaben des entsprechenden Sicherheitsdatenblattes
Farbtonabweichungen	• Es gelten die Farbtonabweichungen gemäß Richtlinie VdL-RL 10 (aktuelle Fassung)

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

Grundsätzliche Hinweise

- Es ist das "**Merkblatt zur Verarbeitung von Pulverlacken mit Metallic-Effekt**" vom Verband der deutschen Lackindustrie zu beachten. Dieses Informationsblatt können Sie sich hier herunterladen:

https://www.wirsindfarbe.de/fileadmin/user_upload/Dokumente/2017-09-27-Merkblatt-Pulverlack-Metallic-Effekt.pdf

Zusätzliche Verarbeitungshinweise

- es sollte generell nur mit elektrostatischer Aufladung (Corona) beschichtet werden
- die Beschichtung von großen Flächenteilen sollte nur mit Automatanlagen erfolgen
- Die Beschichtung mit Metallic-Pulverlacken ist grundsätzlich anspruchsvoller als die von Uni-Farbtönen. In Vorversuchen sollten daher auf der jeweiligen Beschichtungsanlage die optimalen Anlagenparameter ermittelt und protokolliert werden.
- In der Beschichtungskabine müssen immer die gleichen Sprühpistolen verwendet werden. Dies ist gerade bei Teilen wichtig, die später noch kombiniert werden sollen.
- Die Anlagenparameter (Hochspannung, Förderluft, Dosierluft, Spülluft, Abstand Sprühpistole/Substrat) dürfen während des Beschichtungsvorgangs nicht verändert werden.
- Es muß auf eine einwandfreie Erdung der Teile geachtet werden
- Es sollte nach Möglichkeit nur Frischpulverlack verwendet werden
- Bei schwierigen Geometrien sollte immer vorbeschichtet werden. Beim Nachbeschichten kann es zu Wolkenbildungen, Abblas- und Rücksprüheffekten (Überbeschichtung) kommen.
- Rückgewinnungspulverlack muß laufend in einem gleichbleibenden Verhältnis zu dosiert werden
- Es sollten möglichst nur Pistolen mit Flachstrahldüsen verwendet werden.
- Die Pistolen müssen regelmäßig ausgeblasen werden.
- Vorsicht bei Verwendung von Pralltellern als Pistolenaufsatz. Hier kann es selbst bei belüfteten Pistolen zu Ablagerungen kommen
- Bei beidseitig zu beschichtenden Teilen die Hauptansichtfläche zuletzt beschichten

Zusätzliche Verarbeitungshinweise

- Für eine gleichmäßige Mischung des Pulverlackes sollten fluidisierbare Vorratsbehälter verwendet werden. Damit werden Effektschwankungen eingeschränkt.
- Die Schichtdicken sollten nicht zu hoch und nicht zu niedrig sein, 80-100 µm max. 120 µm
- Für einen Beschichtungsauftrag sollte möglichst nur Pulverlack aus einer Fertigungscharge verwendet werden. Der Einsatz einer neuen Charge muß im Einzelfall vorher geprüft werden.

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