

**Produkt**

Anwendung

- Pulverbeschichtungssystem für den Außeneinsatz  
z.B. Stadtmobiliar, Ampelanlagen, Lampenmasten, Wartestationen (Bus und Bahn)  
Treppenstufen, Ladebordwände, Auffahrrampen, Bodenbleche

Eigenschaften

- auf Polyurethanbasis
- **Spezialentwicklung mit ANTI-GRAFFITI (AGF), ANTI-POSTER (AP) und ANTI-RUTSCH (AR) Eigenschaften**
- **mit einem dekorativen PREMIUM-Metallic-Effekt (hergestellt im MEGABOND® Verfahren )**
- exzellente Kratzfestigkeit und Oberflächenhärte
- gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- gute mechanische Beständigkeit
- gute Wetterstabilität



Details

- Farbton alle RAL- und Sonderfarbtöne möglich
- Oberfläche sehr rauhe Spezialstruktur
- Glanzgrad glänzend - seidenglänzend (visuell)
- Dichte 1,1 - 1,6 g/ml (je nach Farbton)
- Theoretische Ergiebigkeit 11 - 15 m²/kg (bei 60 µm Schichtdicke)

Lagerung

- 24 Monate bei trockener, kühler Lagerung bis max. +25°C

**Verarbeitung**

Untergründe Vorbehandelte Teile aus Aluminium, Stahl und verzinktem Stahl

Vorbereitung / Vorbehandlung

- Fette, Öle, Zunder und Oxidationsprodukte müssen vor der Beschichtung von der Oberfläche entfernt werden.

Aluminium	Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Voranodisation
Stahl	strahlen, Eisenphosphatierung, Zinkphosphatierung
verzinkter Stahl	sweepen, Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Zinkphosphatierung

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**.

Applikation

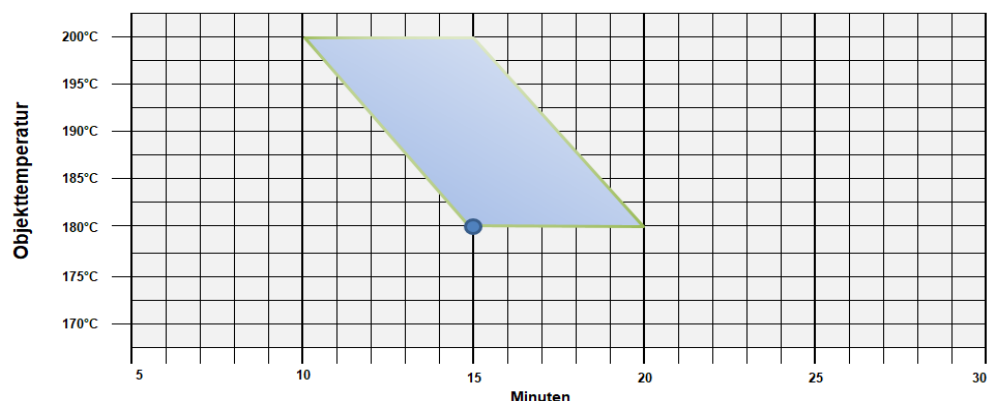
- elektrostatisch und tribo

Schichtdicke ISO 2360

- 60 - 100 µm (abhängig von Farbton und Anwendung)

Objekttemperatur

- 15 Min - 180°C ( ● empfohlen)



Überlackierbarkeit

- das Produkt kann aufgrund der Anti-Graffiti-Eigenschaften **NICHT** überlackiert werden

<b>Prüfergebnisse</b>		
geprüftes Substrat	• Aluminiumblech 0,8 mm, vorbehandelt nach GSB/QUALICOAT, Schichtdicke 60 µm	
Physikalisch/Mechanisch	• Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	• Dornbiegeversuch DIN EN ISO 1519	5 mm keine Risse
	• Kugelschlagprüfung ASTM D2794	≥ 20 inchnp. keine Risse auf beiden Seiten
	• Erichsentiefung DIN EN ISO 1520	≥ 4 mm
	• Buchholzhärte DIN EN ISO 2815	mindestens 80
Korrosionsbeständigkeit	• Salzsprühtest (NSS + AASS) DIN EN ISO 9227	1000 Stunden - Unterwanderung ≤ 1 mm - keine Blasen
	• Kondenswassertest DIN EN ISO 6270-2	1000 Stunden - Unterwanderung ≤ 1 mm - keine Blasen
Witterungsbeständigkeit	• Kurzbewitterung UV-B (313 nm) DIN EN ISO 16474-3	mind. 200 h mit einem Restglanz ≥ 50 %
Anti-Graffiti Beständigkeit	• Wachsstift	Reinigung mit Bürste/Stofftuch
	• Schuhcreme	Reinigung mit Bürste/Stofftuch
	• Filzschreiber (wasserlöslich)	Reinigung mit Bürste/Stofftuch
	• Filzschreiber (lösemittelhaltig)	Reinigung mit Bürste/Alkohol
	• Sprühlack (lösemittelhaltig) gem. ASTM D6578	Reinigung mit Bürste/Alkohol
Prüfzertifikate	• MPI Prüfzeugnis 12 9498 – S / 19 vom 29.10.2019	Rutschklasse R11 (ca. RAL 9007 getestet)

<b>Hinweise</b>		
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](http://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](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 Flächen 8 - 11 m<sup>2</sup>/kg (bei 70 µm Schichtdicke)
- 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](http://www.cenaris.com/downloads)**