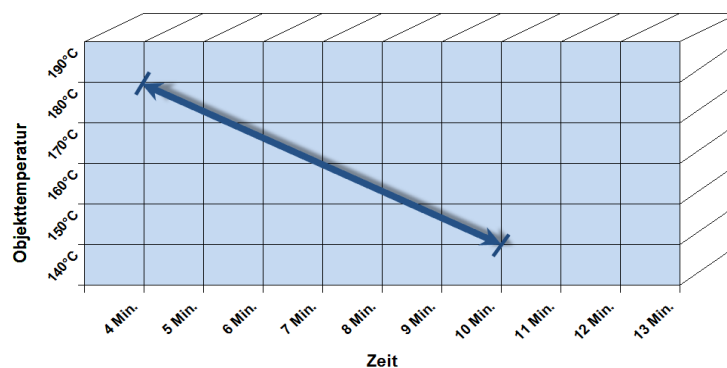


Produkt											
Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> Pulverlackgrundierung für hohe Korrosionsschutzanforderungen z.B. Schiffbauteile, Stahlbauten, Landmaschinen, Baumaschinen, Zubehör von Windkraftanlagen 										
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> auf Epoxidharzbasis Niedrigtemperatur-Pulverlack (NT) sehr guter Korrosionsschutz sehr gute Chemikalienbeständigkeit gute mechanische Belastbarkeit guter Verlauf sehr gute Kantenabdeckung 										
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>glänzend 85 E +/- 10 (60° Winkel)</td> </tr> <tr> <td>• Dichte</td> <td>1,3 - 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	glänzend 85 E +/- 10 (60° Winkel)	• Dichte	1,3 - 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	glänzend 85 E +/- 10 (60° Winkel)										
• Dichte	1,3 - 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"> 24 Monate bei trockener, kühler Lagerung bis max. +25°C 										

Verarbeitung							
Untergründe	Vorbehandelte Teile aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium						
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 style="vertical-align: top;">Stahl</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ➔ Schwerer Korrosionsschutz (C4 + C5) gem. DIN 55633 strahlen SA 2 ½ mit einem scharfkantigen Strahlmittel Rauhtiefe Rz 30 - 40 µm Nach dem Strahlen muß SOFORT überbeschichtet werden ! ➔ Normale Anforderungen Eisenphosphatierung oder Zinkphosphatierung Sweepen oder Chromatierung gem. DIN 55633 </td> </tr> <tr> <td>verzinkter Stahl</td> <td>Chromatierung gem. DIN 55633</td> </tr> <tr> <td>Aluminium</td> <td>Chromatierung oder chromfreie Vorbehandlung</td> </tr> </table> <p>Die Eignung der Vorbehandlung für die jeweilige Kundenforderung ist durch den Beschichter im Vorfeld zu prüfen.</p>	Stahl	<ul style="list-style-type: none"> ➔ Schwerer Korrosionsschutz (C4 + C5) gem. DIN 55633 strahlen SA 2 ½ mit einem scharfkantigen Strahlmittel Rauhtiefe Rz 30 - 40 µm Nach dem Strahlen muß SOFORT überbeschichtet werden ! ➔ Normale Anforderungen Eisenphosphatierung oder Zinkphosphatierung Sweepen oder Chromatierung gem. DIN 55633 	verzinkter Stahl	Chromatierung gem. DIN 55633	Aluminium	Chromatierung oder chromfreie Vorbehandlung
Stahl	<ul style="list-style-type: none"> ➔ Schwerer Korrosionsschutz (C4 + C5) gem. DIN 55633 strahlen SA 2 ½ mit einem scharfkantigen Strahlmittel Rauhtiefe Rz 30 - 40 µm Nach dem Strahlen muß SOFORT überbeschichtet werden ! ➔ Normale Anforderungen Eisenphosphatierung oder Zinkphosphatierung Sweepen oder Chromatierung gem. DIN 55633 						
verzinkter Stahl	Chromatierung gem. DIN 55633						
Aluminium	Chromatierung oder chromfreie Vorbehandlung						
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> elektrostatisch und tribo 						
Schichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> 60 - 100 µm (abhängig von Farbton und Anwendung) 						
Objekttemperatur	<ul style="list-style-type: none"> 10 Min - 140°C oder 7 Min.- 160°C oder 4 Min.-180°C 						

Bitte beachten Sie die speziellen Einbrennhinweise auf Seite 2



- Spezielle Einbrennhinweise
- **Nur Grundierung:**
10 Min.-140 °C **oder** 7 Min.- 160 °C **oder** 4 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.

- 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
 - Biegeprüfung 5 mm Dorn keine Risse
DIN EN ISO 1519
 - Schlagprüfung 1 kg / 35 cm 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
- Korrosionsbeständigkeit
- Salznebeltest (neutral)
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)
 - Klimakammertest
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 wird unter UV-Strahlung sehr schnell auskreiden. Die Korrosionsschutzwirkung bleibt erhalten !

Prüfzertifikate	<ul style="list-style-type: none">Die Richtwerte gemäß DIN EN ISO 12944-6 bzw. 55633 (Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Pulver-Beschichtungssysteme) werden im 2-Schicht-Aufbau mit unserem Produkt MEGAPOL® F (Serie 140) auf Stahl und feuerverzinktem Stahl erfüllt.
Weitere Prüfergebnisse	<ul style="list-style-type: none">auf Anfrage

Hinweise

Arbeits-/Gesundheits- u. Umweltschutz	<ul style="list-style-type: none">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.