

Produkt

Anwendung

- Pulverlackgrundierung für den industriellen Einsatz
z.B. Maschinenbauteile, Landmaschinen, Baumaschinen, Nutzfahrzeuge usw.

Eigenschaften

- auf Epoxid/Polyesterharzbasis
- guter Korrosionsschutz
- gute Chemikalienbeständigkeit
- sehr gute mechanische Belastbarkeit
- sehr gute Kantenabdeckung
- guter Verlauf

Details

- Farbton RAL 7035 lichtgrau
- Oberfläche glatt
- Glanzgrad seidenglänzend 65 E +/-10 (60° Winkel)
- Dichte 1,55 g/ml
- Theoretische Ergiebigkeit 9 - 13 m²/kg (bei 60 µm Schichtdicke)

Lagerung

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

Verarbeitung

Untergründe Vorbehandelte Teile aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium

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.

Applikation

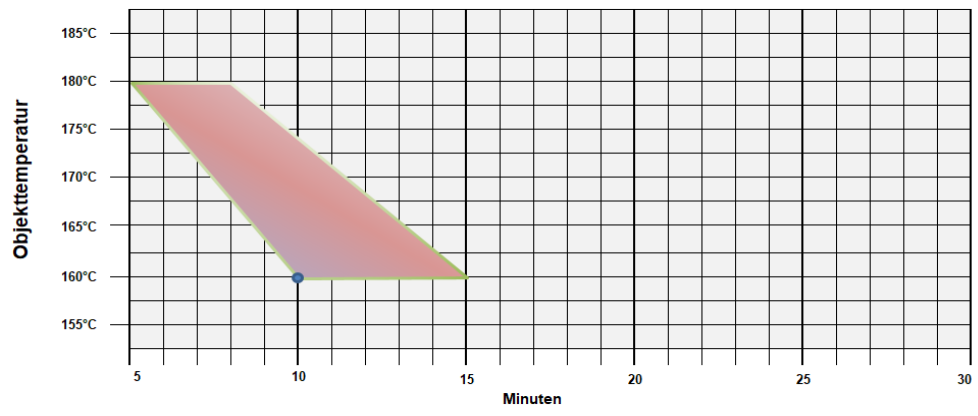
- elektrostatisch und tribo

Schichtdicke ISO 2360


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

Objekttemperatur

- 10 Min - 160°C (● empfohlen)



Bitte beachten Sie die speziellen Einbrennhinweise auf Seite 2



-
- Spezielle Einbrennhinweise
- **Nur Grundierung:**
10 Min - 160°C (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.

Achtung:

Wenn die Grundierung nur angeliert wird, muss die nachfolgende Beschichtung unbedingt bei mind. 10 Min.-160°C Objekttemperatur eingebrannt werden.

-
- 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:** 480 h ohne Verlust des Oberflächenschutzes (Unterwanderung am Ritz ca. 2 mm)
 - Grund + Decklack (Serie 140):** 960 h ohne Verlust des Oberflächenschutzes (Unterwanderung am Ritz ca. 3 mm)
 - Kondenswassertest
DIN EN ISO 6270-2
 - nur Grundierung:** 240 h ohne Verlust des Oberflächenschutzes (Gitterschnitt GT0)
 - Grund + Decklack (Serie 140):** 480 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