

Produkt	
Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> Pulverbeschichtungssystem für den Außeneinsatz z.B. Gartenmöbel, Stahlkonstruktionen, Baumaschinen, Landmaschinen, Zaunanlagen usw.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> kennzeichnungsfreie Polyesterharzbasis gute Wetterstabilität Farbtonstabilität bei unterschiedlichen Einbrenntemperaturen sehr gute mechanische Eigenschaften gute Deckfähigkeit, auch auf kritischen Kanten inklusive Ausgasungsadditiv für verzinkte Untergründe

Details	<ul style="list-style-type: none"> Farbton: alle RAL- und Sonderfarbtöne möglich Oberfläche: glatt Glanzgrad: seidenglänzend 60 E +/- 10 (60° Winkel) Dichte: 1,4 - 1,9 g/ml (je nach Farbton) Theoretische Ergiebigkeit: 8 - 12 m²/kg (bei 60 µm Schichtdicke)
---------	---

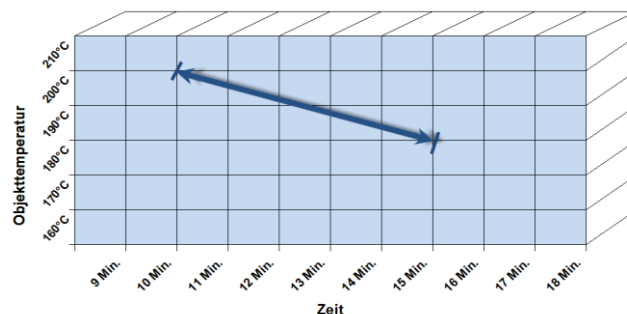
Lagerung	<ul style="list-style-type: none"> 24 Monate bei trockener, kühler Lagerung bis max. +25°C
----------	---

Verarbeitung

Untergründe	Vorbehandelte Teile aus 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 oder chromfreie Vorbehandlung</td> </tr> <tr> <td>Stahl</td> <td>Strahlen, Eisenphosphatierung, Zinkphosphatierung</td> </tr> <tr> <td>verzinkter Stahl</td> <td>Sweepen, Chromatierung, Zinkphosphatierung</td> </tr> </table>	Aluminium	Chromatierung oder chromfreie Vorbehandlung	Stahl	Strahlen, Eisenphosphatierung, Zinkphosphatierung	verzinkter Stahl	Sweepen, Chromatierung, Zinkphosphatierung
Aluminium	Chromatierung oder chromfreie Vorbehandlung						
Stahl	Strahlen, Eisenphosphatierung, Zinkphosphatierung						
verzinkter Stahl	Sweepen, Chromatierung, Zinkphosphatierung						

Die Eignung der Vorbehandlung für die jeweilige Kundenforderung ist durch den Beschichter im Vorfeld zu prüfen. Je nach Anforderung kann evtl. eine zusätzliche Grundierung erforderlich sein. Hier empfehlen wir unser Produkt **MEGAPRIMER® EP**.

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"> 15 Min - 180°C (empfohlen)



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

Prüfergebnisse	
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 / 25 cm keine Risse auf beiden Seiten ASTM D2794
	• Erichsentiefung 6 mm DIN EN ISO 1520
Korrosionsbeständigkeit	• Salznebeltest (neutral) 500 Stunden - Unterwanderung < 1 mm DIN EN ISO 9227
	• Klimakammertest 500 Stunden ohne Verlust des Oberflächenschutzes DIN EN ISO 6270-2
Witterungsbeständigkeit	• Kurzbewitterung mind. 200 h UV-B (313 nm) mit einem Restglanz >50 % DIN EN ISO 11507
	• Nicht für Fassadenanwendungen geeignet
Prüfzertifikate	• Auf Anfrage

Hinweise	
Arbeits-/Gesundheits- u. Umweltschutz	• Bitte beachten Sie die Angaben des entsprechenden Sicherheitsdatenblattes
Farbtonabweichungen	• Es gelten die Farbtonabweichungen gemäß 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.