

### Produkt

- |               |   |
|---------------|---|
| Anwendung     | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pulverbeschichtungssystem für den Außeneinsatz</li> <li>z.B. Gartenmöbel, Stahlkonstruktionen, Baumaschinen, Landmaschinen, Zaunanlagen usw.</li> </ul>  |
| Eigenschaften | <ul style="list-style-type: none"> <li>• kennzeichnungsfreie Polyesterharzbasis</li> <li>• <b>mit einem dekorativen PREMIUM-Metallic-Effekt (hergestellt im Bonding-Verfahren)</b></li> <li>• gute Wetterstabilität</li> <li>• Farbtonstabilität bei unterschiedlichen Einbrenntemperaturen</li> <li>• sehr gute mechanische Eigenschaften</li> <li>• gute Deckfähigkeit, auch auf kritischen Kanten</li> </ul> |

- |         |  |
|---------|--|
| Details | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Farbton: alle RAL- und Sonderfarbtöne möglich</li> <li>• Oberfläche: glatt</li> <li>• Glanzgrad: matt (visuell)</li> <li>• Dichte: 1,4 - 1,9 g/ml (je nach Farbton)</li> <li>• Theoretische Ergiebigkeit: 8 - 12 m<sup>2</sup>/kg (bei 60 µm Schichtdicke)</li> </ul> |
|---------|--|

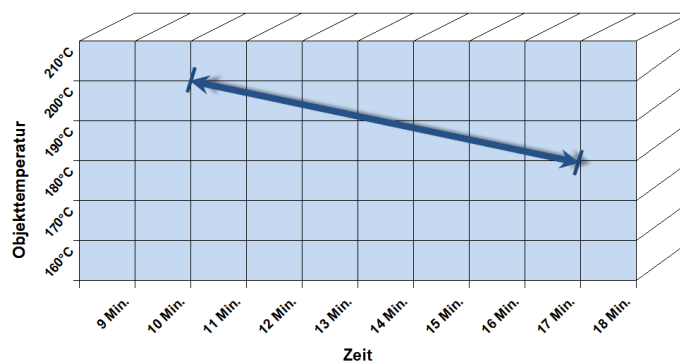
- |          |   |
|----------|---|
| Lagerung | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 Monate bei trockener, kühler Lagerung bis max. +25°C</li> </ul> |
|----------|---|

### Verarbeitung

- |                              |   |           |   |       |   |                  |  |
|------------------------------|---|-----------|---|-------|---|------------------|--|
| Untergründe                  | Vorbehandelte Teile aus Aluminium, Stahl und verzinktem Stahl   |           |   |       |   |                  |  |
| Vorbereitung / Vorbehandlung | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fette, Öle, Zunder und Oxidationsprodukte müssen vor der Beschichtung von der Oberfläche entfernt werden.</li> </ul> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">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"> <li>• elektrostatisch</li> </ul>                                  |
| Schichtdicke     | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 60 - 100 µm (abhängig von Farbton und Anwendung)</li> </ul> |
| Objekttemperatur | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 10 Min - 200°C (empfohlen)</li> </ul>                       |



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

### Prüfergebnisse

geprüftes Substrat	• Aluminiumblech 0,8 mm, chromatiert, Schichtdicke 60 µm	
Physikalisch/Mechanisch	• Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	• Biegeprüfung 5 mm Dorn DIN EN ISO 1519	keine Risse
	• Schlagprüfung 1 kg / 25 cm ASTM D2794	keine Risse auf beiden Seiten
	• Erichsentiefung DIN EN ISO 1520	6 mm
Korrosionsbeständigkeit	• Salznebeltest (neutral) DIN EN ISO 9227	500 Stunden - Unterwanderung < 1 mm
	• Klimakammertest DIN EN ISO 6270-2	500 Stunden ohne Verlust des Oberflächenschutzes
Witterungsbeständigkeit	• Kurzbewitterung DIN EN ISO 11507	mind. 200 h UV-B (313 nm) mit einem Restglanz >50 %
	• <b>Nicht</b> für Fassadenanwendungen geeignet	
Prüfzertifikate	• Auf Anfrage	

### Hinweise

Arbeits-/Gesundheits- u. Umweltschutz	• Bitte beachten Sie die Angaben des entsprechenden Sicherheitsdatenblattes
Verarbeitung	• Bitte beachten Sie unsere Verarbeitungshinweise für Metallic-Pulverlacke (siehe Anlage)

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.

## 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 direkt unter folgender Seite aus dem Internet herunterladen:

[www.lackindustrie.de/Publikationen\\_/Technische%20Veroeffentlichungen/Seiten/Uebersichtsseite.aspx](http://www.lackindustrie.de/Publikationen_/Technische%20Veroeffentlichungen/Seiten/Uebersichtsseite.aspx)

## 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  $\mu\text{m}$  max. 120  $\mu\text{m}$
- 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.