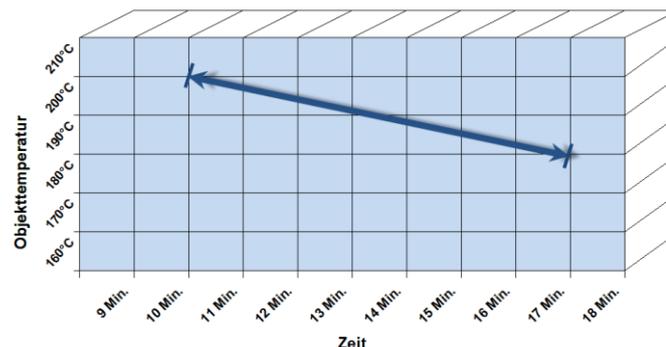


Produkt

Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> Pulverbeschichtungssystem für den Außeneinsatz z.B. Metallfassaden, Wintergärten, Gartenmöbel, Stahlkonstruktionen Baumaschinen, Landmaschinen, Zaunanlagen usw. 										
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> kennzeichnungsfreie Polyesterharzbasis mit einem dekorativen PREMIUM-Metallic-Effekt (hergestellt im Bonding-Verfahren) Fassadenqualität mit sehr guter Wetterstabilität geprüft nach QUALICOAT Farbtonstabilität bei unterschiedlichen Einbrenntemperaturen sehr gute mechanische Eigenschaften sehr gute Deckfähigkeit, auch auf kritischen Kanten bildet eine gleichmässige Feinstruktur 										
Details	<table border="0"> <tr> <td>• Farbton</td> <td>alle RAL- und Sonderfarbtöne möglich</td> </tr> <tr> <td>• Oberfläche</td> <td>Feinstruktur</td> </tr> <tr> <td>• Glanzgrad</td> <td>matt (visuell)</td> </tr> <tr> <td>• Dichte</td> <td>1,3 - 1,7 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	Feinstruktur	• Glanzgrad	matt (visuell)	• Dichte	1,3 - 1,7 g/ml (je nach Farbton)	• Theoretische Ergiebigkeit	9 - 13 m ² /kg (bei 60 µm Schichtdicke)
• Farbton	alle RAL- und Sonderfarbtöne möglich										
• Oberfläche	Feinstruktur										
• Glanzgrad	matt (visuell)										
• Dichte	1,3 - 1,7 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 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> <p>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.</p>	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						
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> elektrostatisch 						
Schichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> 70 - 110 µm (abhängig von Farbton und Anwendung) 						
Objekttemperatur	<ul style="list-style-type: none"> 10 Min - 200°C (empfohlen) 						



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

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	5 mm
	• Buchholzhärte DIN EN ISO 2815	mindestens 80
	Korrosionsbeständigkeit	• Kesternichtest 24 Zyklen DIN ISO 3231
• Salznebeltest (neutral) DIN EN ISO 9227		1000 Stunden - Unterwanderung < 1 mm
• Klimakammertest DIN EN ISO 6270-2		1000 Stunden - Unterwanderung < 1 mm
• Mörteltest ASTM D3260		keine Rückstände nach 24 h
• Kochtest		keine Ablösungen nach 2 h
Witterungsbeständigkeit		• Kurzbewitterung DIN EN ISO 11507
	• XENON-Test DIN EN ISO 11341	1000 h mit einem Restglanz >50 %
	• Florida-Freibewitterung DIN EN ISO 2810	12 Monate Lagerung (5° Süd) mit einem Restglanz >50 %
Prüfzertifikate	• QUALICOAT-Zulassung Nr.	P-0769
Weitere Prüfergebnisse	• 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.

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

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 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.