

Ceramic-Polymer SF/LF est un revêtement composite en céramique bi-composants, combiné avec matrice de liaison à résine époxy spéciale, qui offre une résistance à l'abrasion et une protection anti-corrosion excellentes pour différentes surfaces dans des environnements agressifs.

CHAMPS D'APPLICATION

- Revêtement intérieur et extérieur pour
 - Dispositifs Onshore et Offshore, zones d'eau pulvérisée
 - Tuyauterie
 - Bassins de récupération d'eau



INFORMATIONS TECHNIQUES

Teinte	Teintes RAL
Éclat	satins
Corps solide volumique	env. 100 %
Flexibilité	excellente
Résistance à l'eau de mer	> 6.000 heures Test d'immersion en eau de mer, ISO 20340
Protection anti-corrosion.	> 10.000 Brouillard salin (ISO 7253)
Résistance chimique	très bonne
Résistance à l'abrasion	58 mg abrasion (ASTM D 4060)
Adhésion	34 MPa sur acier (ASTM D4541)
Densité	env. 1,54 g/cm ³



PROPRIÉTÉS ET AVANTAGES

- Teneur élevée en solides
- Système à 1 couche
- DVGW-W270 – Prolifération de microorganismes – Contrôle 6 mois Croissance de biofilm
- ISO 20340 (Exigences de performance relatives aux systèmes de peinture pour la protection des structures offshore et structures associées)
- Optionnel – BAW Admission Im1 = Ceramic-Polymer SF/FL-SW

DONNÉES D'APPLICATION

Application par pulvérisation airless	Pompe Airless (sans filtre), rapport de transmission 1 : 68 ou supérieur, pression d'entrée >6 bar; taille de buse : 0.019-0.026", longueur de tuyaux max. 20 m, diamètre de tuyau max. 3/4". Nous recommandons d'enlever le filtre haute pression et d'aspirer directement le produit sans utiliser de dispositif d'aspiration.			
Application au pinceau/rouleau	Principalement pour les petites surfaces, les réparations et en tant qu'apprêt pour les coins, les bords, les pénétrations, etc. Des opérations supplémentaires peuvent être nécessaires afin d'obtenir l'épaisseur de couche requise (Mouillé sur mouillé).			
Rapport de mélange	3 : 1 en fonction du poids / 1,97 : 1 en fonction du volume			
Temps de mélange	Composant A : Mélanger intensément à la machine pendant 4 minutes. Composants A+B : Mélanger pendant 2 minutes. Vitesse de rotation de l'appareil de mélange >100 trs/min recommandée			
Durée d'utilisation	40 minutes à 20 °C / 30 minutes à 25 °C / 20 minutes à 30 °C / 15 minutes à 40 °C de température du produit - pendant les temps d'attente sous pression, la durée de passage en pot est réduite !			
Température de pulvérisation	Minimum 20 °C recommandés.			
Nettoyage	Veuillez ne pas utiliser de diluants. Nous recommandons Ceramic Polymer Cleaner pour le nettoyage et le rinçage des appareils.			
Application	Une ou plusieurs couches, selon les spécifications. Épaisseur minimale de la couche 300 µm ; limite d'affaissement 1000 µm par procédé de revêtement (température du matériau à 20°C).			
Consommation théorique	Épaisseur de couche : sèche	Épaisseur de couche : mouillée	kg/m ²	m ² /kg
	300 µm	300 µm	0,46	2,17
Veuillez contacter Chesterton International GmbH pour une consultation spécifique à l'application.	1000 µm	1000 µm	1,54	0,65

Ces données sont des valeurs indicatives déterminées en laboratoire et non pas des spécifications. La consommation varie selon les conditions.

TRAITEMENT PRÉALABLE DE SURFACES

Toutes les surfaces devant être revêtues doivent être propres, sèches et exemptes d'encrassements. Avant l'application du revêtement, toutes les surfaces doivent être contrôlées et traitées conformément à ISO 8504:2000. Supprimer d'éventuelles bavures de soudage et meuler les cordons de soudure et les arêtes vives. L'huile et la graisse doivent être supprimées par nettoyage au solvant conformément à SSPC-SP1.

Sablage	Afin d'atteindre la meilleure adhésion possible, un nettoyage par jets à l'abrasif conformément à un degré de soins d'au moins SA 2 1/2 (ISO 8501-1:2007), resp. SSPC-SP10 doit être effectué. La surface doit présenter une rugosité à arêtes vives R_a de 75-100 μm . Pour plus d'informations, veuillez contacter Chesterton International GmbH. Le matériel de revêtement doit être appliqué avant que la surface en acier s'oxyde. Une fois que l'oxydation a eu lieu, l'ensemble de la surface oxydée doit une nouvelle fois être nettoyée suivant les mêmes critères. Toutes les zones non sablées doivent être meulées, remplies ou traitées de manière appropriée.
Supports en béton	Contactez directement Chesterton International GmbH pour obtenir des recommandations spécifiques quant à la préparation du béton.

CONDITIONS AMBIANTES

La température du substrat doit être d'au moins 10 °C. Les conditions ambiantes doivent se situer au moins 3 °C au dessus du point de rosée. L'humidité relative de l'air ne doit pas dépasser 85%. La température et l'humidité relative de l'air doivent être mesurées à proximité du substrat.

TEMPS DE SÉCHAGE

Température du substrat	Fin de polymérisation	Résistance chimique	Temps de recouvrement par pulvérisation airless	
			Minimum	Maximum
20 °C	48 hrs	9 jours	10 hrs	48 hrs
25 °C	36 hrs	7 jours	10 hrs	36 hrs
30 °C	24 hrs	6 jours	6 hrs	24 hrs
40 °C	12 hrs	5 jours	4 hrs	12 hrs

STOCKAGE ET EMBALLAGE

Les kits doivent être stockés au sec et au frais < 35 °C avec une bonne aération. Maintenir les kits solidement fermés.

Tailles d'emballages	Kits de 16 kg et 30 kg, y compris durcisseur
Durée de conservation	2 ans

ASSURANCE QUALITÉ ET INSPECTION

Afin de maintenir une qualité continue, le plan d'assurance qualité, respectivement d'inspection de la Chesterton International GmbH doit être pris en compte. Des recommandations portant sur les appareils de contrôle appropriés peuvent également être demandées.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ RELATIVES AU MATÉRIEL

Respecter les consignes de sécurité sur les étiquettes des kits. Lire attentivement les fiches de données de sécurité du matériel avant l'utilisation. Le produit doit uniquement être appliqué par du personnel qualifié en applications industrielles. Tenir éloigné d'étincelles, du feu et de sources d'allumage. Ne pas fumer dans la zone d'application. Respecter les mesures de protection de travail requises. Application à réaliser uniquement dans un environnement bien aéré. Éviter le contact avec la peau et les yeux.

EXCLUSION DE RESPONSABILITÉ

Toutes les informations techniques figurant dans cette fiche de données de produit servent à la description du matériel et reposent sur des tests réalisés en laboratoires ainsi que sur des valeurs empiriques pratiques en cas habituels, mais peuvent cependant diverger au cas individuel en raison de conditions en dehors de notre champ d'influence. En particulier les recommandations en matière de traitement et de l'utilisation de nos produits présuppose un stockage et une application corrects. En raison de différents matériaux, différentes conditions et conditions de travail divergentes, Chesterton International GmbH n'assume pas de garantie des résultats de revêtement et aucune responsabilité résultant de ces indications ou d'une consultation orale, quelque soit le rapport de droit. L'utilisateur doit contrôler l'aptitude des produits pour son utilisation prévue. Sous réserve de modifications des spécifications de produit. Les droits de protection de tiers doivent être respectés. Toutes les commandes sont acceptées suivant nos termes et conditions générales de vente et de livraison. La fiche de données de produit la plus récente doit respectivement être prise en compte, veuillez toujours nous en demander une nouvelle version.