

Ceramic Polymer SF/LF è un rivestimento composito ceramico bicomponente con una speciale matrice di legante epossidico che offre eccellente resistenza all'abrasione e protezione dalla corrosione per vari tipi di sottofondi in ambienti aggressivi.

CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno ed esterno per
 - Impianti onshore e offshore, Zone esposte a spruzzi d'acqua
 - Tubazioni
 - Bacini di scarico



CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Alto contenuto solido
- Sistema monostrato
- ISO 20340 (requisiti di prestazione materiali di rivestimento per strutture offshore)
- Optional: BAW Certificazione Im1 = Ceramic-Polymer SF/LF-SW

INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	Colori RAL
Lucentezza	Satinato
Solido in volume	Ca. 100%
Flessibilità	Eccellente
Resistenza all'acqua marina	Test di immersione in acqua marina > 6.000 ore, ISO 20340
Protezione dalla corrosione	Nebbia salina > 10.000 (ISO 7253)
Resistenza chimica	Ottima
Resistenza all'abrasione	Abrasione di 58 mg (ASTM D 4060)
Adesione	34 MPa su acciaio (ASTM D4541)
Densità	Ca. 1,54 g/cm ³

DATI DI APPLICAZIONE

Applicazioni mediante verniciatura a spruzzo airless	Pompa airless (senza filtro), rapporto di trasmissione 1 : 68 o maggiore, pressione d'ingresso >6 bar; dimensione ugello: 0,019-0,026", lunghezza max. tubo flessibile 20 m, diametro max. tubo flessibile ¾". Raccomandiamo la rimozione del filtro della pressione alta e l'aspirazione diretta del materiale senza l'utilizzo di un dispositivo di aspirazione.			
Applicazione mediante verniciatura/rulli	Soprattutto per superfici di piccole dimensioni, miglioramenti e come primer per angoli, spigoli, infiltrazioni ecc. Eventualmente sono disponibili procedure di lavorazione aggiuntive per il raggiungimento dello spessore di strato richiesto (bagnato su bagnato).			
Rapporto di miscelazione	3 : 1 a seconda del peso / 1,97 : 1 a seconda del volume			
Tempo di miscelazione	Componente A: mescolare meccanicamente intensiva. Componente A+B: mescolare in modo omogeneo Velocità di miscelazione > raccomandati 100 giri/min.			
Tempo di lavoro	40 minuti a 20°C / 30 minuti a 25°C / 20 minuti a 30°C / 15 minuti a 40°C di temperatura del materiale. - nei tempi di attesa sotto pressione si restringono i tempi di lavoro!			
Temperatura di applicazione	Raccomandiamo almeno 20 ° C.			
Lavaggio	Non utilizzare diluenti. Per la pulizia e il lavaggio degli apparecchi raccomandiamo l'utilizzo di Ceramic Polymer Cleaner.			
Applicazione	A uno o più strati, secondo ciascuna specifica. Spessore minimo dello strato 300 µm; Limite di subsidenza 1000 µm per procedura di rivestimento (a 20 °C di temperatura del materiale).			
Consumo teorico	Spessore strato: asciutto	Spessore strato: bagnato	kg/m ²	m ² /kg
	300 µm	300 µm	0,46	2,17
	1000 µm	1000 µm	1,54	0,65

I dati riportati non sono specifiche, bensì valori indicativi calcolati in laboratorio. Gli utilizzi variano secondo ciascuna condizione.

TRATTAMENTO PRELIMINARE DELLE SUPERFICI

Tutte le superfici da rivestire devono essere pulite, asciutte e prive di impurità. Prima di applicare il rivestimento tutte le superfici devono essere controllate e sottoposte al trattamento previsto dalla norma ISO 8504:2000. Rimuovere gli eventuali spruzzi di saldatura e levigare i cordoni di saldatura e gli spigoli vivi. Rimuovere olio e grasso secondo la specifica SSPC-SP1 utilizzando il lavaggio con solventi.

Sabbatura	Per ottenere la migliore adesione possibile è richiesta una sabbatura che consenta di raggiungere il grado di sabbatura commerciale minimo di SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) o in conformità allo standard SSPC-SP10. La superficie deve presentare una ruvidità a spigoli vivi R_t di 75-100 μm . Per ulteriori informazioni contattare Chesterton International GmbH. Il materiale di rivestimento deve essere applicato prima dell'ossidazione del sottofondo in acciaio. Al termine dell'ossidazione l'intera superficie ossidata deve essere nuovamente sabbiata alla qualità sopra specificata. I difetti superficiali comparsi durante la sabbatura devono essere rettificati, riempiti o trattati con un metodo professionale.
Sottofondi in calcestruzzo	Per raccomandazioni specifiche sulla preparazione del calcestruzzo, contattare Chesterton International GmbH.

CONDIZIONI AMBIENTALI

La temperatura del substrato deve essere come minimo di 10°C. Le condizioni ambientali devono superare di almeno 3°C il punto di rugiada. L'umidità relativa dell'aria non deve superare l'85%. La temperatura e l'umidità relativa dell'aria devono essere misurate nelle immediate vicinanze del substrato.

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Completamente secco	Resistente agli agenti chimici	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo airless	
			Minimo	Massimo
20°C	48 ore	9 giorni	10 ore	48 ore
25°C	36 ore	7 giorni	10 ore	36 ore
30°C	24 ore	6 giorni	6 ore	24 ore
40°C	12 ore	5 giorni	4 ore	12 ore

CONSERVAZIONE E IMBALLAGGIO

I contenitori devono essere conservati al fresco e all'asciutto a una temperatura inferiore a 35°C in un luogo sufficientemente ventilato. Conservare i contenitori ben chiusi.

Dimensioni dell'imballaggio	Contenitori da 16 kg e da 30 kg, indurente compreso
Scadenza	2 anni

GARANZIA DI QUALITÀ E ISPEZIONE

Per una qualità costante prendere in considerazione il piano di qualità e di ispezione di Chesterton International GmbH.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA SUI MATERIALI

Osservare le istruzioni di sicurezza riportate sulle etichette dei contenitori. Leggere attentamente le schede di sicurezza dei materiali prima dell'uso. La lavorazione del prodotto deve essere eseguita da personale qualificato nelle applicazioni industriali. Tenere lontano da scintille, fuoco e fonti di ignizione. Non fumare durante la lavorazione e nell'area di applicazione. Rispettare le norme vigenti in materia di sicurezza sul lavoro. Lavorare solo in un ambiente ben ventilato. Evitare il contatto con la pelle e con gli occhi.

ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Tutte le informazioni riportate in questa scheda del prodotto sono finalizzate alla descrizione del materiale e si basano su test di laboratorio e su valori empirici pratici riconducibili a casi normali. I valori effettivi, tuttavia, possono differire in caso di applicazioni specifiche per circostanze al di fuori della nostra sfera d'influenza. In particolare, le raccomandazioni relative alla lavorazione e all'utilizzo del prodotto presuppongono che quest'ultimo sia conservato e impiegato correttamente. In considerazione dei vari tipi di materiali e sottofondi utilizzati e delle diverse condizioni di lavoro, Chesterton International GmbH non fornisce alcuna garanzia sui risultati dei rivestimenti e non si assume alcuna responsabilità, per qualsiasi rapporto giuridico di sorta, derivante dalle presenti istruzioni o da una consulenza verbale. L'utilizzatore deve verificare l'idoneità dei prodotti per lo scopo previsto. È fatto salvo il diritto di apportare modifiche alle specifiche del prodotto. I diritti di proprietà di terzi devono essere rispettati. Per il resto valgono le nostre condizioni generali di vendita e di fornitura. Fare sempre riferimento alla scheda del prodotto più recente; contattateci per richiedere la versione più aggiornata.