

Ceramic-Polymer STP-EP-HV ist eine oberflächentolerante 2-Komponenten-Keramikcomposite-Beschichtung mit Spezial-epoxy-Bindematrix, welche exzellenten Abriebwiderstand und Korrosionsschutz für verschiedenartige Untergründe in aggressiven Umgebungen bietet. Das Produkt bietet aufgrund spezieller Härtersysteme eine hohe Viskosität („hv“-Version).



ANWENDUNGSGEBIETE

- Innen- und Außenbeschichtung für
 - Prozesstanks und Behälter
 - Lagertanks für Kohlenwasserstoffe
 - Rohrleitungen und Pipelines
 - Offshore und Onshore Konstruktionen
 - Externe Anwendungen aller Art



EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- hohe chemische Beständigkeit
- exzellente Abriebfestigkeit
- oberflächentolerant
- 100 % resistent gegen Kohlenwasserstoffe
- 100 % resistent gegen Seewasser
- Temperaturbeständigkeit bis 120 °C (abhängig vom Medium)
- hoher Feststoffanteil

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	RAL-Farben, vorzugsweise Grautöne
Glanz	satın
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Biegefestigkeit	57 MPa (ASTM D790)
Chemische Beständigkeit	exzellent
Abriebfestigkeit	53 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	37 MPa auf Stahl (ASTM D4541)
Dichte	ca. 1,50 g/cm ³

ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsendurchmesser 0,017-0,020", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser 1/2"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	5 : 1 nach Gewicht / 3 : 1 nach Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen.
Topfzeit	≥ 25 Minuten bei 20 °C / 20 Minuten bei 25 °C / 15 Minuten bei 30 °C / 10 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Material-Spritztemperatur	Mindestens 20 °C empfohlen.
Reiniger	Bitte keinen Verdüner verwenden. Wir empfehlen Ceramic Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, abhängig von Spezifikation. Mindestschichtstärke 150 µm; Absackgrenze 1000 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

Theoretischer Verbrauch	Schichtstärke: trocken	Schichtstärke: nass	kg/m ²	m ² /kg
Bitte kontaktieren Sie Chesterton International GmbH zur spezifischen Applikationsberatung.	250 µm	250 µm	0,38	2,60
	500 µm	500 µm	0,75	1,30

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen. Verbräuche variieren je nach Bedingungen.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen der Beschichtung sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504 : 2000 zu bearbeiten. Eventuelle Schweißspritzer entfernen sowie Schweißnähte und scharfe Kanten glätten. Öl und Fett ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinheitsgrad (Stahl)	Bei Oberflächen, welche in Flüssigkeiten eingetaucht werden oder ständig Flüssigkeiten ausgesetzt sind, sollte eine Strahlreinigung entsprechend einem Reinheitsgrad von mindestens SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) bzw. SSPC-SP10 durchgeführt werden. Die Oberfläche muss eine scharfkantige Rauigkeit von >80 µm aufweisen. Bei trockenen Anwendungen ist die Oberfläche mindestens gemäß dem Reinheitsgrad Sa1 (ISO8501-1:2007) bzw. SSPC-SP7 vorzubereiten. Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte Chesterton International GmbH. Das Beschichtungsmaterial ist zu applizieren, bevor der Stahluntergrund oxidiert. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben angegebene Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu füllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.
Betonuntergründe	Spezielle Empfehlungen zur Betonvorbereitung erhalten Sie von der Chesterton International GmbH.

UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Die Substrattemperatur muss mindestens 10 °C betragen. Die Umgebungsbedingungen müssen mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Die relative Luftfeuchte darf 85 % nicht übersteigen. Temperatur und relative Luftfeuchte müssen dicht am Substrat gemessen werden.

AUSHÄRTUNGSZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten	
			Spritzen	
			Minimum	Maximum
20 °C	24 Std.	7 Tage	5 Std.	36 Std.
25 °C	20 Std.	6 Tage	5 Std.	36 Std.
30 °C	18 Std.	5 Tage	3 Std.	24 Std.
40 °C	12 Std.	4 Tage	2 Std.	18 Std.

LAGERUNG UND VERPACKUNG

Die Gebinde sollten trocken und kühl < 35 °C bei guter Belüftung gelagert werden. Die Gebinde gut verschlossen halten.

Verpackungsgrößen	19,98 kg Gebinde einschließlich Härter (16,65 kg Part A + 3,33 kg Part B)
Haltbarkeit	2 Jahre

QUALITÄTSSICHERUNG UND INSPEKTION

Um eine kontinuierliche Qualität zu erhalten, ist der Qualitätssicherungs- bzw. Inspektionsplan der Chesterton International GmbH zu berücksichtigen. Empfehlungen über geeignete Prüfungsinstrumente können ebenfalls erfragt werden.

MATERIALSICHERHEITSHINWEISE

Sicherheitshinweise auf Gebindeetiketten beachten. Material sicherheitsdatenblätter vor Verwendung aufmerksam lesen. Das Produkt nur verarbeiten durch qualifiziertes Personal für industrielle Anwendungen. Von Funken, Feuer und Zündquellen fernhalten. Bei der Verarbeitung und im Anwendungsbereich nicht rauchen. Notwendige Arbeitsschutzmaßnahmen beachten. Verarbeitung nur in gut belüfteter Umgebung. Kontakt mit Haut und Augen vermeiden.

HAFTUNGS AUSSCHLUSS

Alle technischen Informationen in diesem Produktdatenblatt dienen der Materialbeschreibung und basieren auf Labortests sowie praktischen Erfahrungswerten in Regelfällen, können jedoch im individuellen Anwendungsfall aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen. Speziell die Empfehlungen bezüglich Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte setzen sachgerechte Lagerung und Anwendung voraus. Auf Grund verschiedenartiger Materialien, Untergründe und abweichender Arbeitsbedingungen übernimmt die Chesterton International GmbH keine Gewährleistung von Beschichtungsergebnissen und keinerlei Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, resultierend aus diesen Hinweisen oder einer mündlichen Beratung. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Einsatzzweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen bezüglich Verkauf und Lieferung. Es ist das jeweils neueste Produktdatenblatt zu berücksichtigen, bitte fordern Sie stets eine aktuelle Version bei uns an.