

Ceramic-Polymer STP-EP-HV es un recubrimiento compuesto cerámico bicomponente Tolerante a mala preparación superficial y con una especial matriz epoxídica aglutinante que ofrece una excelente resistencia a la abrasión y protección anticorrosiva para diferentes sustratos en entornos agresivos. El producto ofrece, gracias a un sistema especial de endurecimiento, una alta viscosidad (Versión „hv“).

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- Recubrimientos interiores y exteriores de
- Depósitos y contenedores de procesamiento
- Depósitos de almacenamiento para hidrocarburos
- Tuberías y conducciones
- Construcciones Offshore y Onshore



CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

- Alta estabilidad química
- Excelente resistencia a la abrasión
- Tolerante a mala preparación superficial
- 100 % resistente contra hidrocarburos
- 100 % resistente contra agua de mar
- Estabilidad térmica hasta los 120 °C (depende del medio)
- Alto contenido sólido

INFORMACIONES TÉCNICAS

Tono de color	Colores RAL; preferiblemente tonos grises
Brillo	Satinado
Volumen de contenidos sólidos	aprox. 100 %
Flexibilidad	57 MPa (ASTM D790)
Estabilidad química	Excelente
Resistencia a la abrasión	53 mg (ASTM D 4060)
Adherencia	37 MPa sobre acero (ASTM D4541)
Densidad	1,50 g/cm ³ aprox.

DATOS DE APLICACIÓN

Aplicación mediante pulverización Airless	Bomba Airless (sin filtro), (relación de desmultiplicación) 1:68 o mayor, Presión de entrada >6 bar; Diámetro de boquilla 0,017-0,020". Longitud de la manguera máx. 15 m. Diámetro manguera pulverización 1/2". Les recomendamos retirar el filtro de alta presión y la aspiración directa del material sin utilización de un dispositivo de aspiración.
Aplicación mediante pincel/rodillo	Básicamente para pequeñas superficies, reparaciones y como imprimación en ángulos, cantos, penetraciones, etc. En algunos casos serán necesarias varias pasadas adicionales para obtener el espesor de capa necesario (mojado sobre mojado).
Relación de mezcla	5 : 1 según peso / 3 : 1 según volumen
Tiempo de mezclado	Componente A: remover intensamente a máquina. Componentes A+B: mezclarlos homogéneamente Se recomienda una velocidad de mezclado >100 rpm
Vida útil	≥ 25 minutos a 20 °C / 20 minutos a 25 °C / 15 minutos a 30 °C / 10 minutos a 40 °C temperatura del material. - ¡La vida útil se reduce con tiempos de espera bajo presión!
Temperatura de pulverización del material	Se recomienda al menos 20 °C.
Limpiador	Por favor, no utilizar disolventes. Recomendamos Ceramic Polymer Cleaner para la limpieza y lavado de los aparatos.
Recubrimiento	Mono- o multicapa, dependiendo de las especificaciones. Espesor mínimo de la capa 150 µm, límite de hundimiento 1000 µm por paso de recubrimiento (a 20° C temperatura del material).

Consumo teórico	Espesor de capa: seco	Espesor de capa: húmedo	kg/m ²	m ² /kg
Por favor, contacte con Chesterton International GmbH para un asesoramiento específico.	250 µm	250 µm	0,38	2,60
	500 µm	500 µm	0,75	1,30

Las indicaciones son valores nominales obtenidos en laboratorio y no son especificaciones. Los consumos varían según las condiciones.

TRATAMIENTO PREVIO DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de impurezas. Antes de aplicar el recubrimiento se deben examinar las superficies y tratarlas según ISO 8504: 2000 Eliminar cualquier salpicadura de soldadura y alisar los cordones de soldadura y cantos afilados. Eliminar aceite y grasa mediante limpieza con disolventes según SSPC-SP1.

Grado de pureza (acero)	En el caso de superficies que se sumergen en líquidos o que están expuestas continuamente a los líquidos, se debería efectuar una limpieza a chorro correspondiente a un nivel de limpieza mínimo SA 2,5 (ISO 8501-1:2007), respectivamente SSPC-SP10. La superficie deberá tener una rugosidad de aristas filosas >80 µm. Para aplicaciones secas, la superficie debe prepararse al menos según el nivel de limpieza SA1 (ISO 8501-1:2007) o bien SSPC-SP7. Para informaciones adicionales rogamos se comuniquen con Chesterton International GmbH. Se debe aplicar el material de recubrimiento antes de que el sustrato de acero se oxide. Si se oxida se deberá limpiar a chorro nuevamente la totalidad de la superficie oxidada hasta alcanzar la calidad indicada anteriormente. Los defectos superficiales que puedan aparecer durante la limpieza a chorro deberán esmerilarse, rellenarse o ser tratados de forma profesional.
Sustrato de hormigón	Obtendrá recomendaciones especiales para la preparación del hormigón de Chesterton International GmbH.

CONDICIONES AMBIENTALES

La temperatura del sustrato deberá ser, como mínimo, de 10 °C. Las condiciones ambientales deberán estar, como mínimo, unos 3 °C por encima del punto de rocío. La humedad atmosférica relativa no debe exceder el 85 %. La temperatura y la humedad atmosférica relativa se deben medir próximos al sustrato.

TIEMPOS DE SECADO

Temperatura del sustrato	Completamente curado	Soporta productos químicos	Tiempos para pulverizar otro recubrimiento	
			Mínimo	Máximo
20 °C	24 horas	7 días	5 horas	36 horas
25 °C	20 horas	6 días	5 horas	36 horas
30 °C	18 horas	5 días	3 horas	24 horas
40 °C	12 horas	4 días	2 horas	18 horas

ALMACENAMIENTO Y EMBALAJE

Los envases deben almacenarse frescos y secos < 35 °C con una buena ventilación. Mantener los envases bien cerrados

Tamaño de los envases	Envase de 19,98 kg incluyendo el endurecedor (16,65 kg Parte A + 3,33 kg Parte B)
Durabilidad	2 años

GARANTÍA DE CALIDAD E INSPECCIÓN

Para mantener una calidad continua se debe tener en cuenta el plan de aseguramiento de calidad e inspección de Chesterton International GmbH. Asimismo se pueden solicitar recomendaciones sobre instrumentos de prueba apropiados.

INDICACIONES DE SEGURIDAD DEL MATERIAL

Observar las indicaciones de seguridad en las etiquetas de los envases Leer atentamente las hojas de datos sobre seguridad del material antes de su uso. El producto solo debe ser manipulado por personal cualificado para usos industriales. Mantener alejado de chispas, fuego y fuentes de calor. No fumar durante su utilización y en la zona de aplicación. Observar las necesarias medidas de protección en el trabajo. La manipulación y elaboración solo se debe llevar a cabo en ambientes bien ventilados. Evitar el contacto con la piel y los ojos.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Todas las informaciones técnicas contenidas en esta hoja de datos sirven para la descripción del material y están basadas en pruebas de laboratorio y experiencia práctica en casos usuales, pero pueden diferir de usos individuales debido a circunstancias fuera de nuestro control. Especialmente las recomendaciones relativas a la elaboración y uso de nuestros productos requieren el almacenamiento y la utilización apropiada Debido a los diversos materiales, superficies y cambios en las condiciones de trabajo, Chesterton International GmbH no se hace cargo de garantía alguna por los resultados del recubrimiento ni acepta responsabilidad alguna, proveniente de cualquier relación jurídica, como resultado de esta información o cualquier consejo verbal. El usuario tiene que comprobar los productos para determinar su idoneidad para el fin previsto. Reservado el derecho a modificar las especificaciones del producto. Se deben observar los derechos a protección de terceros. Son aplicables nuestras condiciones generales respecto a la venta y suministro. Tenga siempre en consideración la actual hoja de datos del producto, por favor, preguntenos siempre por la última versión actualizada.