

Ceramic-Polymer XRC es un recubrimiento SiC bicomponente, resistente a la temperatura y a productos químicos, con relleno de micro partículas silanizadas de alta tecnología, combinado con una base ultramoderna, híbrida de resina epoxi novolac. Este producto ofrece una alta protección superficial para diversos sustratos en entornos agresivos.



ÁMBITO DE APLICACIÓN

- Recubrimiento interior y exterior para
- Casquillos
- Rodillos para la industria papelera, del plástico e impresión
- Rodillos de guiado
- Depósitos e instalaciones de producción
- Filtros de grava, de arena y depósitos de sólidos



PROPIEDADES Y VENTAJAS

- Extraordinaria resistencia a la abrasión
- Extrema resistencia al corte
- Excelente resistencia a productos químicos
- Resistencia térmica hasta 150 °C continuos (dependiente del entorno)
- Posibilidad de procesamiento mecánico tras el endurecimiento
- Alto contenido sólido

INFORMACIONES TÉCNICAS

Color	Antracita
Brillo	Satinado
Volumen de sólidos	98 % (±1 %)
Resistencia a la flexión	54 Mpa (ASTM D790)
Resistencia a productos químicos	Excelente
Resistencia a la abrasión	15 mg (ASTM D4060)
Adherencia	38 MPa sobre acero (ASTM D4541)
Densidad	Aprox. 1,5 g/cm ³

DATOS DE APLICACIÓN

Aplicación mediante pulverización Airless	Bomba Airless (sin filtro), (relación de desmultiplicación) 1:68 o mayor, Presión de entrada >6 bar; tamaño del inyector : 0.021-0.026", longitud de la manguera máx. ¾". 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	4 : 1 por peso / 3,3 : 1 por volumen
Tiempo de mezclado	Componente A: agitación intensiva con máquina (mezclador Jiffler grande). Componentes A + B mezclar de forma homogénea. Velocidad mínima de giro recomendada para el mezclado >100 rpm.
Tiempo de fraguado	25 minutos a 25 °C / 20 minutos a 30 °C / 15 minutos a 40 °C de temperatura del material - ¡los tiempos de espera bajo presión reducen el tiempo de curado!
Temperatura de pulverización	Se recomienda al menos 25 °C.
Limpiador	Rogamos no utilicen ningún disolvente Les recomendamos el Ceramic-Polymer Cleaner para la limpieza y lavado de los aparatos.
Recubrimiento	Mono- o multicapa, dependiendo de las especificaciones. En procesos multicapa, solo se permite mojado sobre mojado! Espesor mínimo de capa 250 µm, espesor máximo de capa 600 µm en cada pasada de recubrimiento (a 25 °C temperatura del material). Los espesores de capa pueden ser expandibles después del proceso de aplicación. ¡Por favor consúltenos!
Postprocesado	Tras el endurecimiento puede ser lijada a máquina

Consumo teórico	Espesor de capa: seco	Espesor de capa: húmedo	kg/m ²	m ² /kg
Rogamos contacten con Chesterton International GmbH para un asesoramiento específico sobre aplicación	250 µm	255 µm	0,38	2,63
	600 µm	612 µm	0,92	1,09

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, todas las superficies deben ser revisadas y tratadas de acuerdo con ISO 8504: 2000. Elimine cualquier salpicadura de soldadura y alise los cordones de soldadura y los bordes afilados. Eliminar el aceite y la grasa mediante limpieza con disolvente de acuerdo con SSPC-SP1.

Limpieza mediante chorro	Para lograr la mejor adherencia posible, se debe realizar una limpieza con chorro correspondiente a un grado de pureza de, como mínimo, SA 2.5 (ISO 8501-1: 2007) o SSPC-SP10. La superficie debe tener una rugosidad de aristas vivas de R_t 50-80 μ m. Para informaciones adicionales contacte, por favor, con Chesterton International GmbH. El material de recubrimiento debe aplicarse antes de que el sustrato de acero se oxide. Si se hubiera producido la oxidación, deberá tratarse con chorro toda la superficie oxidada hasta volver a la calidad indicada anteriormente. Las imperfecciones de la superficie que puedan aparecer durante la limpieza con chorro de arena deben esmerilarse, rellenarse o tratarse de manera adecuada.
Sustratos de hormigón	Podrá obtener recomendaciones especiales para el tratamiento previo del hormigón por parte de Chesterton International GmbH.

CONDICIONES DEL ENTORNO

La temperatura del sustrato debe ser, como mínimo, de 10°C. Las condiciones del entorno deben estar al menos 3°C por encima del punto de rocío. La humedad relativa del aire no debe exceder el 85%. La temperatura y la humedad relativa del aire deben medirse justo junto al sustrato.

TIEMPOS DE CURADO

Temperatura del sustrato	Completamente curado	Mecanizable tras	Resistente a productos químicos	Tiempos para pulverizar otro recubrimiento
20°C	24 horas.	3 días	7 días	¡mojado sobre mojado!
25°C	20 horas.	3 días	4 días	¡mojado sobre mojado!
30°C	18 horas.	2 días	3 días	¡mojado sobre mojado!
40°C	12 horas.	2 días	2 días	¡mojado sobre mojado!

Tras el recocido del material debe sucederse una fase de enfriamiento a temperatura ambiente antes de proceder a una elaboración posterior.

ALMACENAMIENTO Y ENVASADO

Los envases deberán almacenarse en lugar seco y fresco (<30°C) con buena ventilación. Mantener los envases perfectamente cerrados.

Tamaños de envases	Envase de 12,5 kg incluyendo el catalizador (10 kg componente A + 2,5 kg componente B) Cantidades pequeñas: Envase de 1,5 kg incluyendo el catalizador (0,8 kg componente A + 0,2kg componente B)
Durabilidad	2 años

ASEGURAMIENTO DE CALIDAD E INSPECCIÓN

Para mantener una calidad continua, se debe tener en cuenta el plan de aseguramiento e inspección de calidad de Chesterton International GmbH. También se pueden solicitar recomendaciones sobre herramientas adecuadas de auditoría.

INDICACIONES DE SEGURIDAD DEL MATERIAL

Preste atención a las indicaciones de seguridad en la etiqueta del envase. Lea cuidadosamente las hojas de datos de seguridad del material antes de usarlo. El producto solo puede ser elaborado por personal calificado y para aplicaciones industriales. Mantener alejado de lugares de origen de chispa, fuego e ignición. Prohibido estrictamente fumar durante la elaboración y en la zona de aplicación. Preste atención a las medidas necesarias de protección laboral. La manipulación y elaboración solo debe efectuarse en entornos con buena ventilación. Evitar el contacto con la piel y los ojos.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Toda la información técnica contenida en esta hoja de datos del producto debe ser considerada como una descripción del material y está basada en pruebas de laboratorio y experiencia práctica en casos normales, pero puede diferir en casos individuales de aplicación debido a circunstancias fuera de nuestro control. Especialmente las recomendaciones con respecto al procesamiento y uso de nuestros productos presuponen un almacenamiento y uso adecuados. Debido a la diversidad de materiales, sustratos y diferentes condiciones de trabajo, Chesterton International GmbH no garantiza los resultados del recubrimiento y se exime absolutamente de cualquier responsabilidad, cualquiera sea la relación legal, sobre el resultado de estas indicaciones o un asesoramiento oral. El usuario deberá comprobar la idoneidad de los productos para el objetivo previsto de uso. Queda reservado el derecho a modificar las especificaciones del producto. Se deben tener en cuenta los derechos de propiedad de terceros. Se aplicarán nuestros términos y condiciones generales de venta con respecto a la venta y suministro. -Se debe considerar la última hoja de datos del producto; soliciten siempre una versión actual de la misma.