

**Proguard CN 100 iso** es un recubrimiento bicomponente con partículas microcerámicas integradas en una base ultramoderna de resina novolac. Este especial sistema de recubrimiento proporciona resistencia a productos químicos, protección frente la corrosión y la abrasión en una variedad de sustratos en entornos muy agresivos y temperaturas elevadas.



### ÁMBITO DE APLICACIÓN

- Recubrimiento interior y exterior para
- Depósitos de procesamiento y tanques con oscilaciones extremas de temperatura
- Tanques de almacenamiento para aceite crudo, hidrocarburos, productos químicos
- Tanques especiales para urea, biodiesel
- Depósitos de presión de todo tipo
- Conducciones de aceite y gas



### PROPIEDADES Y VENTAJAS

- Propiedades de aislamiento extremas
- Excelente resistencia a productos químicos
- Estabilidad térmica continua hasta 170 °C (depende del medio)
- ISO 20340 (Requisitos de funcionamiento como sistemas de recubrimiento para estructuras offshore y sus componentes)
- Sistema monocapa
- Libre de disolventes

### INFORMACIONES TÉCNICAS

Color	Gris claro y gris oscuro
Brillo	Satinado
Volumen de sólidos	100 %
Flexibilidad	Excelente
Resistencia al agua de mar	ISO 20340
Protección contra la corrosión	> 10.000 h niebla salina pulverizada (ISO7253)
Resistencia a productos químicos	Excelente
Resistencia a la abrasión	80 mg (ASTM D 4060)
Adherencia	> 27 MPa (ISO 4624)
Densidad	Aprox. 1,19 g/cm <sup>3</sup>

### DATOS DE APLICACIÓN

Aplicación mediante pulverización Airless	Bomba Airless (sin filtro), (relación de desmultiplicación) 1:68 o mayor, Presión de entrada >6 bar; diámetro del inyector: 0,023-0,029"; Longitud de la manguera máx. 20 m; Diámetro 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	9 : 1 por peso / 7,5 : 1 por volumen			
Tiempo de mezclado	Componente A: agitación intensiva con máquina (mezclador Jiffler grande). Componentes A + B mezclar de forma homogénea. Velocidad de giro recomendada para el mezclado >100 rpm.			
Vida útil	30 minutos a 20 °C / 25 minutos a 25 °C / 20 minutos a 30 °C / 10 minutos a 40 °C de temperatura del material - ¡los tiempos de espera bajo presión reducen el tiempo de curado!			
Temperatura de pulverización	La temperatura ideal de pulverización está en 20°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. Espesor mínimo de la capa 500 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 <sup>2</sup>	m <sup>2</sup> /kg
Rogamos contacten con Chesterton International GmbH para un asesoramiento específico sobre aplicación	500 µm	500 µm	0,60	1,66
	1000 µm	1000 µm	1,19	0,84

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<sub>a</sub> 75-100 µm. 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 SECADO**

Temperatura del sustrato	Completamente curado	Resistente a productos químicos	Tiempos para pulverizar otro recubrimiento	
			Mínimo	Máximo
20 °C	24 horas.	7 días	10 horas.	24 horas.
25 °C	20 horas.	7 días	8 horas.	16 horas.
30 °C	18 horas.	7 días	6 horas.	12 horas.
40 °C	12 horas.	5 días	4 horas.	10 horas.

**ALMACENAMIENTO Y ENVASADO**

Los envases deberán almacenarse en lugar seco y fresco <35°C con buena ventilación. Mantener los envases perfectamente cerrados

<b>Tamaños de envases</b>	Envase de 15 kg incluyendo el catalizador (13,5 kg componente A + 1,5 kg componente B)
<b>Durabilidad</b>	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 chispas, 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; solicitenos siempre una versión actual de la misma.