

**Ceramic-Polymer STP-EP-HV** est un revêtement composite en céramique bi-composants à tolérance de surface, combiné avec matrice de liaison à résine époxy spéciale, qui offre une résistance à l'abrasion et une protection anti-corrosion excellentes pour différentes surfaces dans des environnements agressifs. En raison de systèmes de durcisseurs spéciaux, le produit dispose d'une viscosité supérieure (version « hv »).



## CHAMPS D'APPLICATION

- Revêtement intérieur et extérieur pour
- Réservoirs de processus et récipients
- Réservoirs de stockage pour hydrocarbures
- Conduites et pipelines
- Constructions Offshore et Onshore



## PROPRIÉTÉS ET AVANTAGES

- Haute résistance chimique
- Excellente résistance à l'abrasion
- À tolérance de surface
- Résistance à 100 % contre les hydrocarbures
- Résistance à 100 % contre l'eau de mer
- Résistance thermique jusqu'à 120 °C (selon le milieu)
- Teneur élevée en solides

## INFORMATIONS TECHNIQUES

Teinte	Couleurs RAL, de préférence des tons gris
Éclat	satin
Corps solide volumique	env. 100 %
Flexibilité	57 MPa (ASTM D790)
Résistance chimique	excellente
Résistance à l'abrasion	53 mg (ASTM D 4060)
Adhésion	37 MPa sur acier (ASTM D4541)
Densité	env. 1,50 g/cm <sup>3</sup>

## DONNÉES D'APPLICATION

Application par pulvérisation airless	Pompe Airless (sans filtre), rapport de transmission 1 : 68 ou supérieur, pression d'entrée >6 bar; diamètre de buse 0,017-0,020", longueur de tuyau max. 15 m, tuyau de pulvérisation diamètre ½" ; Nous recommandons d'enlever le filtre haute pression et d'aspirer directement le produit sans utiliser de dispositif d'aspiration.			
Application au pinceau/rouleau	Principalement pour les petites surfaces, les réparations et en tant qu'apprêt pour les coins, les bords, les pénétrations, etc. Des opérations supplémentaires peuvent être nécessaires afin d'obtenir l'épaisseur de couche requise (Mouillé sur mouillé).			
Rapport de mélange	5 : 1 en fonction du poids / 3 : 1 en fonction du volume			
Temps de mélange	Composant A : Mélanger intensément à la machine. Composants A+B : mélanger de manière homogène. Vitesse de rotation du mélangeur >100 trs/min recommandée.			
Durée d'utilisation	25 minutes à 20 °C / 20 minutes à 25 °C / 15 minutes à 30 °C / 10 minutes à 40 °C de température du produit - pendant les temps d'attente sous pression, la durée de passage en pot est réduite !			
Température de pulvérisation de la matière	Minimum 20 °C recommandés.			
Nettoyage	Veuillez ne pas utiliser de diluants. Nous recommandons Ceramic Polymer Cleaner pour le nettoyage et le rinçage des appareils.			
Application	Une ou plusieurs couches, selon les spécifications. Épaisseur minimale de la couche 150 µm ; limite d'affaissement 1000 µm par procédé de revêtement (température du matériau à 20°C).			
Consommation théorique	Épaisseur de couche : sèche	Épaisseur de couche : humide	kg/m <sup>2</sup>	m <sup>2</sup> /kg
	150 µm	150 µm	0,23	4,35
	250 µm	250 µm	0,38	2,60

Ces données sont des valeurs indicatives déterminées en laboratoire et non pas des spécifications. La consommation varie selon les conditions.

## TRAITEMENT PRÉALABLE DE SURFACES

Toutes les surfaces devant être revêtues doivent être propres, sèches et exemptes d'encrassements. Avant l'application du revêtement, toutes les surfaces doivent être contrôlées et traitées conformément à ISO 8504: 2000. Supprimer d'éventuelles bavures de soudage et meuler les cordons de soudure et les arêtes vives. L'huile et la graisse doivent être supprimées par nettoyage au solvant conformément à SSPC-SP1.

<b>Degré de pureté (acier)</b>	<p>Pour les surfaces qui seront plongées dans les liquides ou qui sont exposées à des liquides en permanence, décapage de l'acier devrait être effectué conformément au degré de pureté d'au moins SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. La rugosité acérée de la surface doit être de &gt;80 µm.</p> <p>Pour les applications à sec, la surface doit être au moins préparée conformément au degré de pureté SA1 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP7.</p> <p>Veillez contacter Chesterton International GmbH pour de plus amples informations.</p> <p>Le matériau de revêtement doit être appliqué avant que le support en acier ne soit oxydé. En cas d'oxydation, l'ensemble de la surface oxydée doit être à nouveau décapée afin d'avoir la qualité spécifiée ci-dessus. Les erreurs de surface dues au décapage doivent être poncées, remplies ou traitées de manière appropriée.</p>
<b>Supports en béton</b>	<p>Contactez directement Chesterton International GmbH pour obtenir des recommandations spécifiques quant à la préparation du béton.</p>

## CONDITIONS AMBIANTES

La température du substrat doit être d'au moins 10 °C. Les conditions ambiantes doivent se situer au moins 3 °C au dessus du point de rosée. L'humidité relative de l'air ne doit pas dépasser 85 %. La température et l'humidité relative de l'air doivent être mesurées à proximité du substrat.

## TEMPS DE SÉCHAGE

Température du substrat	Fin de polymérisation	chimiquement résistant	Temps de recouvrement par pulvérisation airless	
			Minimum	Maximum
20 °C	24 hrs	7 jours	5 hrs	36 hrs
25 °C	20 hrs	6 jours	5 hrs	36 hrs
30 °C	18 hrs	5 jours	3 hrs	24 hrs
40 °C	12 hrs	4 jours	2 hrs	18 hrs

## STOCKAGE ET EMBALLAGE

Les kits doivent être stockés au sec et au frais < 35 °C avec une bonne aération. Maintenir les kits solidement fermés.

<b>Tailles d'emballages</b>	Kits de 19,98 kg, y compris durcisseur (16,65 kg Part A + 3,33 kg Part B)
<b>Durée de conservation</b>	2 ans

## ASSURANCE QUALITÉ ET INSPECTION

Afin de maintenir une qualité continue, le plan d'assurance qualité, respectivement d'inspection de la Chesterton International GmbH doit être pris en compte. Des recommandations portant sur les appareils de contrôle appropriés peuvent également être demandées.

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ RELATIVES AU MATÉRIEL

Respecter les consignes de sécurité sur les étiquettes des kits. Lire attentivement les fiches de données de sécurité du matériel avant l'utilisation. Le produit doit uniquement être appliqué par du personnel qualifié en applications industrielles. Tenir éloigné d'étincelles, du feu et de sources d'allumage. Ne pas fumer dans la zone d'application. Respecter les mesures de protection de travail requises. Application à réaliser uniquement dans un environnement bien aéré. Éviter le contact avec la peau et les yeux.

## EXCLUSION DE RESPONSABILITÉ

Toutes les informations techniques figurant dans cette fiche de données de produit servent à la description du matériel et reposent sur des tests réalisés en laboratoires ainsi que sur des valeurs empiriques pratiques en cas habituels, mais peuvent cependant diverger au cas individuel en raison de conditions en dehors de notre champ d'influence. En particulier les recommandations en matière de traitement et de l'utilisation de nos produits présuppose un stockage et une application corrects. En raison de différents matériaux, différentes conditions et conditions de travail divergentes, Chesterton International GmbH n'assume pas de garantie des résultats de revêtement et aucune responsabilité résultant de ces indications ou d'une consultation orale, quelque soit le rapport de droit. L'utilisateur doit contrôler l'aptitude des produits pour son utilisation prévue. Sous réserve de modifications des spécifications de produit. Les droits de protection de tiers doivent être respectés. Toutes les commandes sont acceptées suivant nos termes et conditions générales de vente et de livraison. La fiche de données de produit la plus récente doit respectivement être prise en compte, veuillez toujours nous en demander une nouvelle version.