

**Ceramic-Polymer XRC** est un revêtement à 2 composants à résistance thermique et chimique avec remplissage silané à haute micro-technologie, combiné avec une base de résine époxyde Novolac hybridée, ultra-moderne. Ce produit offre une protection de surface élevée pour différents supports dans des environnements agressifs.



## CHAMPS D'APPLICATION

- Revêtement intérieur et extérieur pour
  - Gaines
  - Rouleaux pour l'industrie du papier, du plastique et de l'imprimerie
  - Rouleaux de guidage
  - Récipients et installations de production
  - Filtre à gravier, filtre à sable, récipient pour matières solides



## PROPRIÉTÉS ET AVANTAGES

- Excellente résistance à l'abrasion
- Résistance à la coupe extrême
- Excellente résistance chimique
- Résistance permanente aux températures atteignant 150 °C (selon le milieu)
- Usinage mécanique possible après durcissement
- Teneur élevée en solides

## INFORMATIONS TECHNIQUES

Teinte	anthracite
Éclat	satin
Corps solide volumique	98 % (±1 %)
Résistance à la flexion	>54 MPa (ASTM D790)
Résistance chimique	excellente
Résistance à l'abrasion	15 mg (ASTM D4060)
Adhésion	38 MPa sur l'acier (ASTM D4541)
Épaisseur	env. 1,5 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 : 0.021-0.026", longueur de tuyaux max. 15m, diamètre de tuyau max. 3/4". 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'appât 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	4 : 1 par poids / 3,3 : 1 par volume			
Temps de mélange	Composant A : mélanger intensément à la machine (Jiffler-Mixer large). Composants A+B : mélanger de manière homogène. Vitesse de rotation du mélangeur >100 trs/min recommandée.			
Durée de vie en pot	25 minutes à 25 °C / 20 minutes à 30 °C / 15 minutes à 40 °C de la température du matériau - la durée de vie en pot est réduite pendant les temps d'attente sous pression !			
Température de pulvérisation	Minimum 25 °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. Dans le cas de plus couches, uniquement autorisée en Mouillé-sur-Mouillé! Épaisseur minimale de la couche 250 µm ; limite d'affaissement 600 µm par procédé de revêtement (température du matériau à 25°C).			
Traitement ultérieur	Ponçage mécanique possible après durcissement.			
Consommation théorique	Épaisseur de couche : sèche	Épaisseur de couche : humide	kg/m <sup>2</sup>	m <sup>2</sup> /kg
	250 µm	255 µm	0,38	2,63
	600 µm	612 µm	0,92	1,09

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>Nettoyage au jet</b>	Afin d'atteindre la meilleure adhésion possible, un nettoyage au jets conformément à un degré de pureté d'au moins SA 2,5 (ISO 8501-1:2007), ou SSPC-SP10 doit être effectué. La surface doit présenter une rugosité à arêtes vives de R <sub>a</sub> 50-80 µm. Veuillez contacter Chesterton International GmbH pour de plus amples informations. 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.
<b>Supports en béton</b>	Contactez directement Chesterton International GmbH pour obtenir des recommandations spécifiques relatives à la préparation du béton.

### 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 DURCISSEMENT

Température du substrat	Fin de la polymérisation	Usinable mécanique après	Résistance chimique	Temps de recouvrement pulvérisation
20°C	24 heures	3 jours	7 jours	Mouillé sur mouillé!
25°C	20 heures	3 jours	4 jours	Mouillé sur mouillé!
30°C	18 heures	2 jours	3 jours	Mouillé sur mouillé!
40°C	12 heures	2 jours	2 jours	Mouillé sur mouillé!

Après avoir été trempé, le matériau doit être refroidi à température ambiante avant tout traitement ultérieur.

### STOCKAGE ET EMBALLAGE

Les kits doivent être stockés au sec et au frais < 30°C avec une bonne aération. Maintenir les kits solidement fermés.

<b>Tailles d'emballages</b>	Récipients de 12,5 kg, y compris durcisseur (10 kg Part A + 2,5 kg Part B) Petites quantités : Récipients de 1,5 kg, y compris durcisseur (0,8 kg Part A + 0,2kg 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 instruments de contrôle appropriés peuvent également être demandées.

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ RELATIVES AU MATÉRIEL

Respecter les consignes de sécurité sur les étiquettes des récipients. Lire attentivement les fiches de données de sécurité du matériel avant l'utilisation. Uniquement laisser traiter le produit par du personnel qualifié en applications industrielles. Tenir éloigné des étincelles, du feu et des 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, de différents supports et de conditions de travail divergentes, Chesterton International GmbH n'assume aucune 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.