

Il **Ceramic-Polymer XRC** è un rivestimento SIC bicomponente resistente alla temperatura e agli agenti chimici con riempimento composto da micro particelle silanizzate ad alta tecnologia, combinate con una base di resina epossidica-novolac ibridizzata ultra-moderna. Questo prodotto fornisce un'elevata protezione delle superfici per vari substrati in ambienti aggressivi.



AMBITI DI APPLICAZIONE

- Rivestimento interno ed esterno per
 - maniche
 - Rulli per l'industria della carta, della plastica e della stampa
 - Rulli guida
 - Serbatoi e impianti di produzione
 - Filtro a ghiaia, filtro a sabbia, serbatoio di solidi



CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- eccellente resistenza all'abrasione
- estrema resistenza al taglio
- eccellente resistenza chimica
- resistente a temperature costanti fino a 150 °C (a seconda del supporto)
- possibile lavorazione dopo la polimerizzazione
- alto contenuto solido

DATI TECNICI

Colore	antracite
Lucentezza	satinato
Solidi volumetrici	98 % (±1 %)
Resistenza alla flessione	54 MPa (ASTM D790)
Resistenza chimica	eccellente
Resistenza ad abrasioni	15 mg (ASTM D4060)
Aderenza	38 MPa su acciaio (ASTM D4541)
Densità	ca. 1.5 g/cm ³

DATI RELATIVI ALL'UTILIZZO

Applicazioni mediante verniciatura a spruzzo airless	Pompa airless (senza filtro), rapporto di trasmissione 1 : 68 o maggiore, pressione d'ingresso >6 bar; dimensione ugello:0,021-0,026 ", lunghezza max. tubo flessibile 15m, diametro max. tubo flessibile ¾". Raccomandiamo la rimozione del filtro della pressione alta e l'aspirazione diretta del materiale senza l'utilizzo di un dispositivo di aspirazione.			
Applicazione mediante verniciatura/rulli	Soprattutto per superfici di piccole dimensioni, miglioramenti e come primer per angoli, spigoli, infiltrazioni ecc. Eventualmente sono disponibili procedure di lavorazione aggiuntive per il raggiungimento dello spessore di strato richiesto (bagnato su bagnato).			
Rapporto di miscelazione.	4 :1 per peso / 3.3:1 per volume			
Tempo di miscelazione	Componente A: agitazione meccanica intensiva (Jiffler-Mixer large). Componenti A+B: miscelare in modo omogeneo. Velocità di miscelazione consigliata >100 rpm			
Durata di lavoro	25 minuti a 25 °C / 20 minuti a 30 °C / 15 minuti a 40 °C di temperatura del materiale - in caso di tempi di attesa sotto pressione la durata di lavoro diminuisce!			
Temperatura di spruzzo	Raccomandiamo almeno 25 °C.			
Lavaggio	Si prega di non utilizzare il diluente. Per la pulizia ed il risciacquo dell'attrezzatura si consiglia l'uso di un detergente per polimeri ceramici.			
Applicazione	A uno o più strati, secondo ciascuna specifica. Nella composizione multistrato è permesso solo bagnato sul bagnato! Spessore minimo dello strato 250 µm; Limite di subsidenza 600 µm per procedura di rivestimento (a 25 °C di temperatura del materiale). Lo spessore dello strato può essere esteso a seconda del metodo di applicazione, si prega di contattarci!			
Postelaborazione	Affilamento della macchina possibile dopo l'indurimento.			
Consumo teorico	Solidità dello strato: asciutto	Solidità dello strato: bagnato	kg/m ²	m ² /kg
Si prega di contattare Chesterton International GmbH per consigli specifici sull'applicazione.	250 µm	255 µm	0.38	2.63
	600 µm	612 µm	0.92	1.09

I dati riportati non sono specifiche, bensì valori indicativi calcolati in laboratorio. Gli utilizzi variano secondo ciascuna condizione.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici da rivestire devono essere pulite, asciutte e prive di impurità. Prima di applicare il rivestimento, tutte le superfici devono essere testate e lavorate conformemente alla norma ISO 8504:2000. Rimuovere eventuali spruzzi di saldatura, saldature lisce e bordi taglienti. L'olio e il grasso devono essere rimossi pulendoli con solventi (SSPC-SP1).

Sabbatura	Per ottenere la migliore adesione possibile, la pulitura a getto deve essere effettuata secondo un grado di purezza di almeno SA 2.5 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. La superficie deve avere una rugosità a spigoli vivi di R _a 50-80 µm. Per ulteriori informazioni si prega di contattare Chesterton International GmbH. Il materiale di rivestimento deve essere applicato prima dell'ossidazione del supporto in acciaio. Al termine dell'ossidazione, l'intera superficie ossidata deve essere nuovamente sabbiata con la qualità sopra indicata. I difetti superficiali che si verificano durante la pulizia devono essere carteggiati, riempiti o trattati in modo professionale.
Strati in calcestruzzo	Dei consigli speciali per la preparazione del calcestruzzo possono essere richiesti alla Chesterton International GmbH.

CONDIZIONI AMBIENTALI

La temperatura del substrato deve essere di almeno 10°C. Le condizioni ambientali devono superare di almeno 3°C il punto di rugiada. L'umidità relativa non deve superare l'85%. La temperatura e l'umidità relativa devono essere misurate vicino al substrato.

TEMPI DI INDURIMENTO

Temperatura del substrato	Duro	può essere lavorato meccanicamente secondo	chimicamente resistente	Tempi di verniciatura a spruzzo
20 °C	24 ore	3 giorni	7 giorni	Bagnato su bagnato!
25°C	20 ore	3 giorni	4 giorni	Bagnato su bagnato!
30°C	18 ore	2 giorni	3 giorni	Bagnato su bagnato!
40°C	12 ore	2 giorni	2 giorni	Bagnato su bagnato!

Una volta temprato, il materiale deve essere raffreddato a temperatura ambiente prima di essere sottoposto ad ulteriore lavorazione.

IMMAGAZZINAMENTO E IMBALLAGGIO

Conservare i contenitori all'asciutto, ad una temperatura inferiore a 30°C e con una buona ventilazione. Tenere i contenitori ben chiusi.

Contenuto della confezione	Contenitore da 12,5 kg incluso catalizzatore (10 kg parte A + 2,5 kg parte B) Piccole quantità: Contenitore da 1,5 kg compreso catalizzatore (0,8 kg Parte A + 0,2 kg Parte B)
Scadenza	2 anni

GARANZIA E CONTROLLO DELLA QUALITÀ

Per mantenere una qualità costante, è necessario tener conto del piano di sicurezza della qualità e del piano di ispezione della Chesterton International GmbH. In ogni caso, possono essere richieste raccomandazioni su strumenti di controllo adeguati.

ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA DEI MATERIALI

Osservare le avvertenze di sicurezza riportate sulle etichette dei contenitori. Leggere attentamente le schede di sicurezza del materiale prima dell'uso. Il prodotto viene lavorato solo da personale qualificato per applicazioni industriali. Tenere lontano da scintille, fuoco e fonti di ignizione. Non fumare durante la lavorazione e nell'area di applicazione. Osservare le necessarie misure di sicurezza sul lavoro. Applicare solo in ambiente ben ventilato. Evitare il contatto con la pelle e gli occhi.

ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Tutte le informazioni tecniche contenute in questa scheda tecnica del prodotto hanno lo scopo di descrivere il materiale e si basano su prove di laboratorio e su valori di esperienza pratica in generale, tuttavia possono discostarsi nei singoli casi di applicazione a causa di circostanze indipendenti dalla nostra volontà. In particolare, le raccomandazioni relative alla lavorazione e all'utilizzo dei nostri prodotti prepongono uno stoccaggio ed una applicazione adeguati. La Chesterton International GmbH non si assume alcuna garanzia per quanto riguarda i risultati del rivestimento a causa dei diversi materiali, sostrati e condizioni di utilizzo e non si assume alcuna responsabilità, indipendentemente dal rapporto giuridico, derivante da queste informazioni o da una consultazione orale. L'utente deve controllare l'idoneità dei prodotti per l'applicazione prevista. Si riservano modifiche delle specifiche del prodotto. I diritti di terzi devono essere rispettati. Si applicano le nostre condizioni generali di vendita e consegna. Si deve tener conto dell'ultima scheda tecnica del prodotto, si prega di richiedere sempre a noi una versione aggiornata.