

**Ceramic-Polymer KTW-1** è un rivestimento bicomponente con riempimento silanizzato ad alta tecnologia con microparticelle, combinato con una base di resina epossidica per usi speciali nell'ambito dell'acqua potabile.



### CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno per
  - Serbatoi di stoccaggio
  - Serbatoi di filtraggio (filtraggio della sabbia ecc.)
  - Tubazioni
  - Ulteriori usi per acqua potabile



### CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Elevata protezione dalla corrosione e dall'abrasione per diversi sottofondi
- Verifiche dell'acqua potabile 23 °C + 60 °C secondo le linee guida in merito al rivestimento dell'Ufficio generale per l'ambiente (UBA)
- Verifica secondo DVGW-W270
- Sistema monostrato
- Privo di solventi

### INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	Nero
Lucentezza	Satinato
Solido in volume	100%
Adesione	Eccellente, >20 MPa su acciaio (ISO 4624)
Densità	Ca. 1,25 g/cm <sup>3</sup>

### DATI DI APPLICAZIONE

Applicazioni mediante verniciatura a spruzzo airless	Pompa airless (senza filtro), rapporto di trasmissione 1 : 68 o maggiore, pressione d'ingresso >6 bar; diametro ugello 0,015-0,023", lunghezza max. tubo flessibile 15 m, diametro tubo spruzzatore 1/2"; Raccogliamo 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 a seconda del peso / 3 : 1 per volume
Tempo di miscelazione	Componente A: mescolare meccanicamente intensiva. Componente A+B: mescolare in modo omogeneo Velocità di miscelazione > raccomandati 100 giri/min.
Tempo di lavoro	20 minuti a 25 °C / 12 minuti a 30 °C Temperatura del materiale - nei tempi di attesa sotto pressione si restringono i tempi di lavoro!
Temperatura di applicazione	La temperatura minima di applicazione è di 25 °C - temperature di applicazioni inferiori possono portare a un effetto buccia d'arancia sulla superficie di rivestimento!
Lavaggio	Non utilizzare diluenti. Per la pulizia e il lavaggio degli apparecchi raccomandiamo l'utilizzo di Ceramic Polymer Cleaner.
Applicazione	Uno strato. Spessore minimo dello strato 400 µm; Limite di subsidenza 800 µm per procedura di rivestimento (a 25 °C di temperatura del materiale).

Consumo teorico	Spessore strato: asciutto	Spessore strato: bagnato	kg/m <sup>2</sup>	m <sup>2</sup> /kg
Per consigli di applicazioni specifici si prega di contattare Chesterton International GmbH.	400 µm	400 µm	0,50	2,0
	800 µm	800 µm	1,00	1,0

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

### TRATTAMENTO PRELIMINARE DELLE SUPERFICI

Tutte le superfici da rivestire devono essere pulite, asciutte e prive di impurità. Prima di applicare il rivestimento tutte le superfici devono essere controllate e sottoposte al trattamento previsto dalla norma ISO 8504:2000. Rimuovere gli eventuali spruzzi di saldatura e levigare i cordoni di saldatura e gli spigoli vivi. Rimuovere olio e grasso secondo la specifica SSPC-SP1 utilizzando il lavaggio con solventi.

<b>Sabbiatura</b>	Per ottenere la migliore adesione possibile è richiesta una sabbiatura che consenta di raggiungere il grado di sabbiatura commerciale minimo di SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) o in conformità allo standard SSPC-SP10. La superficie deve presentare una ruvidità media $R_a$ di 75-100 $\mu\text{m}$ . Per ulteriori informazioni contattare Chesterton International GmbH. Il materiale di rivestimento deve essere applicato prima dell'ossidazione del sottofondo in acciaio. Al termine dell'ossidazione l'intera superficie ossidata deve essere nuovamente sabbiata alla qualità sopra specificata. I difetti superficiali comparsi durante la sabbiatura devono essere rettificati, riempiti o trattati con un metodo professionale.
<b>Sottofondi in calcestruzzo</b>	Per raccomandazioni specifiche sulla preparazione del calcestruzzo, contattare Chesterton International GmbH.

### CONDIZIONI AMBIENTALI

La temperatura del substrato deve essere come minimo di 10 °C. Le condizioni ambientali devono superare di almeno 3 °C il punto di rugiada. L'umidità relativa dell'aria non deve superare l'85%. La temperatura e l'umidità relativa dell'aria devono essere misurate nelle immediate vicinanze del substrato.

### TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Completamente secco	Resistente ai medium	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo
20 °C	48 ore	7 giorni	Bagnato su bagnato!
25 °C	36 ore	7 giorni	Bagnato su bagnato!
30 °C	24 ore	5 giorni	Bagnato su bagnato!

Ceramic-Polymer KTW-1 può entrare a contatto con acqua potabile o alimenti quando si sta verificando l'indurimento completo. Ciò deve essere reso sicuro mediante controllo, per cui la qualità del medium non venga danneggiata.

Con la messa in servizio dei contenitori/delle parti di impianto sono da osservare le linee guida vigenti DVGW per la pulizia e la disinfezione così come le determinazioni della direttiva vigente sull'acqua potabile, qui in particolare il paragrafo 11, "Elenco dei materiali di preparazione e procedure di disinfezione".

Indicazione per il primo riempimento:

Prima del primo riempimento lavare i serbatoi rivestiti o le tubazioni con acido citrico al 5% e pulire a fondo.

### CONSERVAZIONE E IMBALLAGGIO

I contenitori devono essere conservati in un luogo asciutto e fresco di < 35 °C e ben ventilato. Conservare i contenitori ben chiusi.

<b>Dimensioni dell'imballaggio</b>	Contenitori da 15 kg, indurente compreso (12 kg parte A + 3 kg parte B)
<b>Scadenza</b>	2 anni

### GARANZIA DI QUALITÀ E ISPEZIONE

Per una qualità costante prendere in considerazione il piano di qualità e di ispezione di Chesterton International GmbH. Su richiesta possono anche essere fornite raccomandazioni sugli strumenti di controllo adatti.

### ISTRUZIONI DI SICUREZZA SUI MATERIALI

Osservare le istruzioni di sicurezza riportate sulle etichette dei contenitori. Leggere attentamente le schede di sicurezza dei materiali prima dell'uso. La lavorazione del prodotto deve essere eseguita da personale qualificato nelle applicazioni industriali. Tenere lontano da scintille, fuoco e fonti di ignizione. Non fumare durante la lavorazione e nell'area di applicazione. Rispettare le norme vigenti in materia di sicurezza sul lavoro. Lavorare solo in un ambiente ben ventilato. Evitare il contatto con la pelle e con gli occhi.

### ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Tutte le informazioni riportate in questa scheda del prodotto sono finalizzate alla descrizione del materiale e si basano su test di laboratorio e su valori empirici pratici riconducibili a casi normali. I valori effettivi, tuttavia, possono differire in caso di applicazioni specifiche per circostanze al di fuori della nostra sfera d'influenza. In particolare, le raccomandazioni relative alla lavorazione e all'utilizzo del prodotto presuppongono che quest'ultimo sia conservato e impiegato correttamente. In considerazione dei vari tipi di materiali e sottofondi utilizzati e delle diverse condizioni di lavoro, Chesterton International GmbH non fornisce alcuna garanzia sui risultati dei rivestimenti e non si assume alcuna responsabilità, per qualsiasi rapporto giuridico di sorta, derivante dalle presenti istruzioni o da una consulenza verbale. L'utilizzatore deve verificare l'idoneità dei prodotti per lo scopo previsto. È fatto salvo il diritto di apportare modifiche alle specifiche del prodotto. I diritti di proprietà di terzi devono essere rispettati. Per il resto valgono le nostre condizioni generali di vendita e di fornitura. Fare sempre riferimento alla scheda del prodotto più recente; contattateci per richiedere la versione più aggiornata.