

Proguard CN 200 è uno speciale rivestimento composito bicomponente con particelle di microceramica particelle su base di resina Novolac ultramoderna. Questo sistema offre resistenza alle sostanze chimiche, protezione dalla corrosione e dall'abrasione per diversi sottofondi in ambienti estremamente aggressivi con temperature di esercizio elevate.

CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno per
 - Diversi sottofondi (ad es. metalli, plastica, vetroresina, polimeri rinforzati con fibra di carbonio e calcestruzzo)
 - Serbatoi di stoccaggio di petrolio, idrocarburi, sostanze chimiche
 - Serbatoi speciali per urea, biopetrolio
 - Contenitori di processo, contenitori a pressione
 - Pipeline per olio e gas
 - Fermentatore di biogas



CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Eccellente resistenza chimica
- Resistenza a temperature fino a 150°C (secondo il medium)
- Elevata resistenza all'abrasione
- Sistema monostrato
- Brevi tempi di indurimento
- Privo di solventi
- ISO 20340 (requisiti di prestazione materiali di rivestimento per strutture offshore)
- Optional: proprietà antistatiche = Proguard CN 200 a.s.

INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	Vari colori
Lucentezza	Satinato
Solido in volume	100%
Flessibilità	Buono
Resistenza all'acqua marina	ISO 20340
Protezione dalla corrosione	Nebbia salina > 10.000 (ISO 7253)
Resistenza agli acidi	Eccellente
Resistenza chimica	Eccellente
Resistenza all'abrasione	Abrasione di < 65 mg (ASTM D 4060)
Adesione	> 27 MPa (ISO 4624)
Densità	Ca. 1,64 g/cm ³

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; dimensione ugello: 0,019-0,026", lunghezza max. tubo flessibile 20 m, 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	10 : 1 per peso / 6,1 : 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.			
Temperatura di applicazione	Minimo 20°C			
Tempo di lavoro	30 minuti a 20°C / 25 minuti a 25°C / 20 minuti a 30°C / 10 minuti a 40°C di temperatura del materiale. - nei tempi di attesa sotto pressione si restringono i tempi di lavoro!			
Lavaggio	Non utilizzare diluenti. Per la pulizia e il lavaggio degli apparecchi raccomandiamo l'utilizzo di Ceramic Polymer Cleaner.			
Applicazione	A uno o più strati, secondo ciascuna specifica. Spessore minimo dello strato 400 µm; Limite di subsidenza 1000 µm per procedura di rivestimento (a 20 °C di temperatura del materiale).			
Consumo teorico	Spessore strato: asciutto	Spessore strato: bagnato	kg/m ²	m ² /kg
Per consigli di applicazioni specifici si prega di contattare Chesterton International GmbH.	500 µm	500 µm	0,82	1,22
	1000 µm	1000 µm	1,64	0,61

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.

Sabbatura	Per ottenere la migliore adesione possibile è richiesta una sabbatura che consenta di raggiungere il grado di sabbatura commerciale minimo di SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) o in conformità allo standard SSPC-SP10. La superficie deve presentare una ruvidità a spigoli vivi R_a di 75-100 μm . 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 sabbatura devono essere rettificati, riempiti o trattati con un metodo professionale.
Sottofondi in calcestruzzo	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 agli agenti chimici	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo airless	
			Minimo	Massimo
20°C	24 ore	7 giorni	10 ore	96 ore
25°C	20 ore	4 giorni	9 ore	84 ore
30°C	18 ore	3 giorni	7 ore	72 ore
40°C	12 ore	2 giorni	5 ore	48 ore

CONSERVAZIONE E IMBALLAGGIO

I contenitori devono essere conservati al fresco e all'asciutto a una temperatura inferiore a 35°C in un luogo sufficientemente ventilato. Conservare i contenitori ben chiusi.

Dimensioni dell'imballaggio	Contenitori da 16,5 kg, indurente compreso
Scadenza	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.