

**Ceramic-Polymer SF/LF** ist eine 2-Komponenten-Keramik-composite-Beschichtung mit Spezialepoxy-Bindematrix, welche exzellenten Abriebwiderstand und Korrosionsschutz für verschiedenartige Untergründe in aggressiven Umgebungen bietet.



## ANWENDUNGSGEBIETE

- Innen- und Außenbeschichtung für
- On- und Offshore Einrichtungen, Spritzwasserzonen
- Rohrleitungen
- Abwasserbecken



## EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- hoher Feststoffanteil
- 1-Schicht-System
- DVGW-W270 – Vermehrung von Mikroorganismen – Prüfung 6 Monate Biofilmwachstum
- ISO 20340 (Leistungsanforderungen an Beschichtungsstoffe für Bauwerke im Offshore-Bereich)
- Optional:  
BAW-Zulassung Im1 = Ceramic-Polymer SF/LF-SW

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	RAL-Töne
Glanz	satın
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Flexibilität	exzellent
Seewasserbeständigkeit	> 6.000 Stunden Seewasser-Immersionstest, ISO 20340
Korrosionsschutz	> 10.000 Salzsprühnebel (ISO 7253)
Chemische Resistenz	sehr gut
Abriebfestigkeit	58 mg Abrieb (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	34 MPa auf Stahl (ASTM D4541)
Dichte	ca. 1,54 g/cm <sup>3</sup>

## ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsengröße: 0.019-0.026", Schlauchlänge max. 20 m, Schlauchdurchmesser max. 3/4"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	3 : 1 nach Gewicht / 1,97 : 1 nach Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischgerätedrehzahl >100 U/min empfohlen.
Spritztemperatur	Mindestens 20 °C empfohlen.
Topfzeit	40 Minuten bei 20 °C / 30 Minuten bei 25 °C / 20 Minuten bei 30 °C / 15 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Reiniger	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Ceramic-Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Mindestschichtstärke 300 µm; Absackgrenze 1000 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

Theoretischer Verbrauch	Schichtstärke: trocken	Schichtstärke: nass	kg/m <sup>2</sup>	m <sup>2</sup> /kg
Bitte kontaktieren Sie Ceramic Polymer GmbH zur spezifischen Applikationsberatung.	300 µm	300 µm	0,46	2,17
	1000 µm	1000 µm	1,54	0,65

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen. Verbräuche variieren je nach Bedingungen.

02/2019 Technische Änderungen vorbehalten.

## OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen der Beschichtung sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Eventuelle Schweißspritzer entfernen sowie Schweißnähte und scharfe Kanten glätten. Öl und Fett ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

<b>Reinigungsstrahlen</b>	Um eine bestmögliche Haftung zu erreichen, sollte eine Strahlreinigung entsprechend einem Reinheitsgrad von mindestens SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) bzw. SSPC-SP10 durchgeführt werden. Die Oberfläche muss eine scharfkantige Rauigkeit von R <sub>z</sub> 75-100 µm aufweisen. Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte Ceramic Polymer GmbH. Das Beschichtungsmaterial ist zu applizieren, bevor der Stahluntergrund oxidiert. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben angegebene Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu füllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.
---------------------------	---

<b>Betonuntergründe</b>	Spezielle Empfehlungen zur Betonvorbereitung erhalten Sie von der Ceramic Polymer GmbH.
-------------------------	---

## UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Die Substrattemperatur muss mindestens 10 °C betragen. Die Umgebungsbedingungen müssen mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Die relative Luftfeuchte darf 85% nicht übersteigen. Temperatur und relative Luftfeuchte müssen dicht am Substrat gemessen werden.

## AUSHÄRTUNGSZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten Spritzen	
			Minimum	Maximum
20 °C	48 Std.	9 Tage	10 Std.	48 Std.
25 °C	36 Std.	7 Tage	10 Std.	36 Std.
30 °C	24 Std.	6 Tage	6 Std.	24 Std.
40 °C	12 Std.	5 Tage	4 Std.	12 Std.

## LAGERUNG UND VERPACKUNG

Die Gebinde sollten trocken und kühl < 35 °C bei guter Belüftung gelagert werden. Die Gebinde gut verschlossen halten.

<b>Verpackungsgrößen</b>	16 kg und 30 kg Gebinde einschließlich Härter
<b>Haltbarkeit</b>	2 Jahre

## QUALITÄTSSICHERUNG UND INSPEKTION

Um eine kontinuierliche Qualität zu erhalten, ist der Qualitätssicherungs- bzw. Inspektionsplan der Ceramic Polymer GmbH zu berücksichtigen. Empfehlungen über geeignete Prüfungsinstrumente können ebenfalls erfragt werden.

## MATERIALSICHERHEITSHINWEISE

Sicherheitshinweise auf Gebindeetiketten beachten. Material Sicherheitsdatenblätter vor Verwendung aufmerksam lesen. Das Produkt nur verarbeiten durch qualifiziertes Personal für industrielle Anwendungen. Von Funken, Feuer und Zündquellen fernhalten. Bei der Verarbeitung und im Anwendungsbereich nicht rauchen. Notwendige Arbeitsschutzmaßnahmen beachten. Verarbeitung nur in gut belüfteter Umgebung. Kontakt mit Haut und Augen vermeiden.

## HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Alle technischen Informationen in diesem Produktdatenblatt dienen der Materialbeschreibung und basieren auf Labortests sowie praktischen Erfahrungswerten in Regelfällen, können jedoch im individuellen Anwendungsfall aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen. Speziell die Empfehlungen bezüglich Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte setzen sachgerechte Lagerung und Anwendung voraus. Auf Grund verschiedenartiger Materialien, Untergründe und abweichender Arbeitsbedingungen übernimmt die Ceramic Polymer GmbH keine Gewährleistung von Beschichtungsergebnissen und keinerlei Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, resultierend aus diesen Hinweisen oder einer mündlichen Beratung. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Einsatzzweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen bezüglich Verkauf und Lieferung. Es ist das jeweils neueste Produktdatenblatt zu berücksichtigen, bitte fordern Sie stets eine aktuelle Version bei uns an.