

Ceramic Polymer NK C5-2 ist eine spezielle 2-Komponenten-Epoxid Beschichtung, verstärkt mit Eisenerz. Das Produkt bietet hervorragenden Korrosionsschutz gemäß NORSOK M-501, extreme Dichtungseigenschaften und mechanische Festigkeit. Es kann als Grundierung oder Beschichtung auf Stahlkonstruktionen in aggressiven Atmosphären angewendet werden.



ANWENDUNGSGEBIETE

- Außenbeschichtung für
- Offshore- und Onshore- Konstruktionen
 - Pipelines, Rohrleitungen und Armaturen
 - Tanks und Behälter
 - Jegliche Stahlstrukturen in Seewasserumgebungen

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	Standardfarben
Glanz	satın
Volumenfestkörper	± 70 Volumen%
VOC	≤ 250 g/l
Seewasserbeständigkeit	NORSOK M-501, Edition 6, System 1
Salzsprühnebeltest	4200 hours (NORSOK M-501 / ISO 20340)
Korrosionsbeständigkeit	R _c 3,7*10 ⁹ (21 days) (TNO Elektrochemischel Impedanzspektroskopie)
Freibewitterung	5 Jahre (ISO 2810)
Immersion	28 Tage destilliertes Wasser; 7 Tage Seewasser; 14 Tage HCl (10w%); 28 Tage NaOH (10w%); 28 Tage Mineralöl (ISO 2812-2/ 1 ASTM D543X)
Haftung zum Substrat	15,4 MPa (ISO 4624) / 13,1 MPa (ASTM D4541)
Dichte (Mix)	~ 1,60 g/cm ³ (bei 20 °C)

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- Extreme Haftung
- Hervorragende Barriereigenschaften
- Exzellenter Korrosionsschutz
- Hohe Flexibilität
- Exzellenter Aufbau auf scharfen Kanten
- Temperaturebeständigkeit bis zu 150 °C (trockene Wärme)
- Geprüft gemäß NORSOK M-501, Edition 6, System 1 (ohne Splashzone)

ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethoden	Vorzugsweise im Airless oder Airmix Spritzverfahren. Bei der Verwendung von Pinseln wird eine andere Schichtdicke und möglicherweise ein schlechteres Fließverhalten erreicht.			
Airless-Spritzen	Verdünner: n/a / Menge: 0 vol. % / Spritzdüse: min 0.015" / Druck im Schlauch: 140-160 bar / DFT: 80-160 µm			
Airmix	Verdünner: n/a / Quantity: 0 vol. % / Spritzdüse: min 0.015" / Druck im Schlauch: 70-100 bar / DFT: 80-160 µm			
Brush - Roller	Verdünner: Ceramic-Polymer NK C5-2 Thinner / Quantity: 0-5 vol. % / DFT: 80 µm			
Airspray	Verdünner: Ceramic-Polymer NK C5-2 Thinner / Quantity: 0-5 vol. % Spritzdüse: 2.0-2.5 mm / Druck im Schlauch: 3-4 bar / DFT: 80-160 µm			
Mischverhältnis	8,80 : 1 nach Gewicht / 5 : 1 nach Volumen			
Mischinstruktionen	Part A und Part B maschinell intensiv aufrühren. Die Materialtemperatur sollte während des Spritzvorgangs mindestens 10°C betragen.			
Topfzeit	4 Stunden bei 20 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!			
Verdünner	Das Produkt kann ohne Verdünner im Airless-Spritzverfahren appliziert werden (18-23 °C). Die benötigte Menge unseres Ceramic-Polymer NK C5-2 Thinner hängt vom Equipment, der Applikationsmethode und der Materialtemperatur ab. Wir empfehlen den Thinner ebenso für die Reinigung und Spülung der Geräte.			
Auftrag	Eine Schicht. Standard-Schichtdicke (DFT) ist 80-160 µm, abhängig von der Spezifikation.			
Theoretischer Verbrauch	Schichtstärke: trocken	Schichtstärke: nass	kg/m ²	m ² /kg
Bitte kontaktieren Sie Chesterton International GmbH zur spezifischen Applikationsberatung.	80 µm	114 µm	0,18	5,55
	160 µm	229 µm	0,37	2,70
Praktischer Verbrauch	Der praktische Leistungsfähigkeit hängt von verschiedenen Faktoren ab. Grundsätzlich gilt für Airless-Spritzapplikation: Bei großen Applikationsflächen werden 70 % der theoretischen Abdeckung, bei kleinen Flächen werden 50 % der theoretischen Abdeckung erreicht.			

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

ÖBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Vorbereitung Stahl, unbehandelt	Die Oberfläche muss gemäß ISO12944 Teil 4 § 6.2.3 vorbereitet werden. Fett, Öl, Schmutz usw. mit einem geeigneten Reinigungsmittel und einer Hochdrucksprühpistole entfernen. Sandstrahlen bis zum Reinheitsgrad Sa 2½ gemäß ISO 8501-1 bis zu einem Rauheitsprofil von R _z 40-70 µm. Entfernen Sie nach dem Strahlen den Staub mit feuchtigkeits- und fettfreier Druckluft von der gesamten Oberfläche. Erste Schicht innerhalb von 6 Stunden auftragen. Wenn die letzte Schicht aufgetragen wird, müssen zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden.
Vorbereitung feuerverzinkte Oberfläche	Die Oberfläche muss gemäß ISO12944 Teil 4 §6.2.3.4.1 (Kehren mit inertem Sand) vorbereitet werden. Fett, Öl, Schmutz usw. mit einem geeigneten Reinigungsmittel entfernen. Die gesamte Zinkoberfläche leicht mit einem inertem Strahlmittel bestrahlen (Körnung: 0,3 - 0,5 mm, Strahlendruck: 2,0 - 2,5 bar, Düsenöffnung: mindestens 6 mm). Nach dem Strahlen muss die gesamte Oberfläche gleichmäßig eben aussehen. Abhängig von der Zinkschichtdicke max. 5 - 10 µm Zink können entfernt werden. Entfernen Sie nach dem Strahlen den Staub mit feuchtigkeits- und fettfreier Druckluft von der gesamten Oberfläche. Erste Schicht innerhalb von 2 Stunden auftragen.
Ausbesserung	Ausbesserung von Beschädigungen oder unbehandelten Teilen. Fett, Öl, Schmutz usw. mit einem geeigneten Reinigungsmittel entfernen. Entfernen Sie den Rost von allen mechanischen Beschädigungen mit rotierenden Stahldrahtbürsten, Schleifscheiben oder Stahldrahtbürsten und grobem Schleifpapier bis zum Reinheitsgrad St3 gemäß ISO 8501-1. Glätten Sie den Übergang von gereinigten Teilen zu Teilen mit intakten Farbschichten durch Schleifen und Schaben. Entfernen Sie nach dem Schleifen den Staub mit feuchtigkeits- und fettfreier Druckluft von der gesamten Oberfläche. Anschließend das Objekt mit dem gesamten Beschichtungssystem nachbessern. Leichte Oberflächenschäden nur mit dem Decklack, wie in den Hinweisen beschrieben, ausbessern.

UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Die Substrattemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Applikationsbereich während des Auftragens und Trocknens gut belüftet halten, um die Konzentration verdampfender Lösungsmittel zu reduzieren.

AUSHÄRTUNGSZEITEN

Substrat-Temperatur	Staubfrei	Bearbeitbar	Bereit für Überbeschichtung
10 °C	3 Std.	24 Std.	16 Std.
20 °C	2 Std.	16 Std.	8 Std.

Trockenzeiten: bei einer Standard-Trockenschichtdicke von 100 µm. Maximales Intervall unbegrenzt, vorausgesetzt die Oberfläche ist sauber und frei von Fett und / oder Öl. Bei einer höheren Trockenschichtdicke sollten längere Trocknungszeiten berücksichtigt werden. Während des Trocknens und Aushärtens sollte die relative Luftfeuchtigkeit unter 80 % bleiben. Während dieser Zeit jeglicher Kontakt mit Feuchtigkeit zu vermeiden.

LAGERUNG UND VERPACKUNG

Die Gebinde sollten trocken und kühl zwischen 5°C und 40°C bei guter Belüftung gelagert werden. Die Gebinde gut verschlossen halten.

Verpackungsgrößen	8,1 kg Gebinde (7,3 kg Part A + 0,8 kg Part B) + 32,35 kg Gebinde (29,05 kg Part A + 3,3 kg Part B)
Haltbarkeit	12 Monate (in verschlossenen Originalbehältern)

QUALITÄTSSICHERUNG UND INSPEKTION

Um eine kontinuierliche Qualität zu erhalten, ist der Qualitätssicherungs- bzw. Inspektionsplan der Chesterton International 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.

HAFTUNGS AUSSCHLUSS

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 Chesterton International 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.