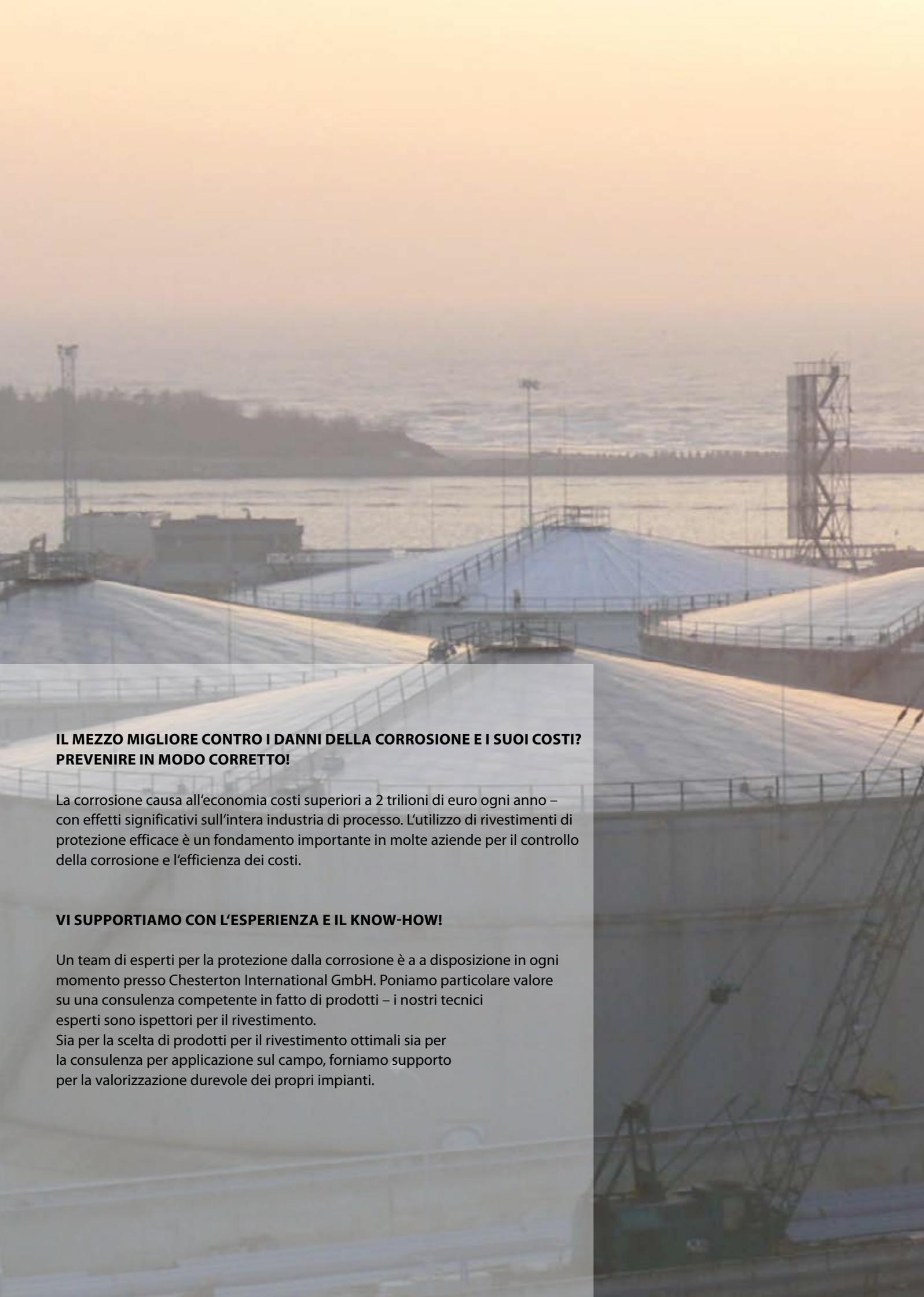


CERAMIC POLYMER
A C H E S T E R T O N B R A N D

THE
COATING
B R A N D

RIVESTIMENTI PER LE ESIGENZE PIÙ ELEVATE



**IL MEZZO MIGLIORE CONTRO I DANNI DELLA CORROSIONE E I SUOI COSTI?
PREVENIRE IN MODO CORRETTO!**

La corrosione causa all'economia costi superiori a 2 trilioni di euro ogni anno – con effetti significativi sull'intera industria di processo. L'utilizzo di rivestimenti di protezione efficace è un fondamento importante in molte aziende per il controllo della corrosione e l'efficienza dei costi.

VI SUPPORTIAMO CON L'ESPERIENZA E IL KNOW-HOW!

Un team di esperti per la protezione dalla corrosione è a disposizione in ogni momento presso Chesterton International GmbH. Poniamo particolare valore su una consulenza competente in fatto di prodotti – i nostri tecnici esperti sono ispettori per il rivestimento.

Sia per la scelta di prodotti per il rivestimento ottimali sia per la consulenza per applicazione sul campo, forniamo supporto per la valorizzazione durevole dei propri impianti.

CHESTERTON OFFRE UNA VALORIZZAZIONE DUREVOLE DEGLI IMPIANTI INDUSTRIALI

Chesterton International GmbH produce da più di 20 anni rivestimenti per la protezione dalla corrosione per le esigenze più elevate. Mediante il legame di speciali particelle microscopiche e materiali innovativi realizziamo rivestimenti con una straordinaria resistenza chimica, una maggiore termostabilità e una compattezza eccellente.

I nostri sistemi di protezione privi di sostanze solventi, economici e facili da applicare si adattano a un nuovo rivestimento e alla riparazione di grandi progetti, ambienti di difficile accesso nonché utilizzi speciali in diversi campi industriali.



CERAMIC POLYMER
A CHESTERTON BRAND

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO E RESISTENZE

	CP-Synthofloor 8016 Plus	CP-Synthofloor 8010 Plus	Ceramic-Polymer STP-EP (tutte le versioni)	Ceramic-Polymer SF/LF	Proguard CN 100 iso	Proguard CN 200	Proguard CN-1M (tutte le versioni)	Proguard CN-OC (tutte le versioni)	Ceramic-Polymer KTW1	Ceramic-Polymer XRC	Proguard 169 (37)
Rivestimento esterno	-	-	✓	✓	✓	-	-	-	-	✓	✓
Rivestimento interno	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-
Sottofondo: Acciaio	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	acciaio inossidabile	✓	✓	✓
Sottofondo: Calcestruzzo, substrato in calcestruzzo (*Mano di fondo necessaria)	primer	primer	✓*	✓*	✓*	✓*	✓*	-	✓*	✓*	-
Metodo di applicazione											
 Procedura a spruzzo airless											
 Pennello, rullo o racia											
 Impiego delle cartucce											
Offshore, acqua marina	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓
Resistenza ai raggi UV, resistenza ai fattori atmosferici	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓
Acqua potabile	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-
utilizzo chimico leggero	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	-
Sostanze chimiche (Contattateci e fatevi consigliare!)	✓	✓	-	-	-	✓	✓	✓	-	✓	-
Abrasione da lieve a medi	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-
Maggiore abrasione	-	-	✓	-	-	-	✓	✓		✓	-
Proporzione in materiale solido COV	ca. 100 %	ca. 100 %	ca. 100 %	ca. 100 %	100 %	100 %	98 % (±1 %)	98 % (±1 %)	100 %	98 % (±1 %)	57 %
Resistenza alle temperature - medium bagnato	-	-	100 °C	80 °C	140 °C	130 °C	130 °C	130 °C	60 °C	130 °C	-
Resistenza alle temperature - medium asciutto	-	-	120 °C	90 °C	170 °C	150 °C	150 °C	150 °C	-	150 °C	120 °C
Aderenza (*Forza tensile)	*30 MPa	*30 MPa	37 MPa	34 MPa	> 27 MPa	> 27 MPa	41 MPa	41 MPa	> 20 MPa	38 MPa	-
Resistenza all'abrasione (ASTM D4060)	-	-	53 mg	58 mg	80 mg	65 mg	48 mg	48 mg	90 mg	15 mg	-
Facoltativo: Capacità dissipativa elettrostatica						✓					
Resistenza alla perdita di adesione catodica				✓	✓	✓					
Prova acqua potabile (KTW)									✓		
Analisi di incrostazioni microbiologiche (DVGW-W270)				✓					✓		
ISO 20340 - Costruzioni offshore				✓	✓	✓					
ISO 12944-2, Categoria C5-M nonché IM1-3 - atmosfere aggressive e salmastre, Protezione durevole > 15 anni			✓	✓		✓					✓
Facoltativo: Concessione BAW Im1 - Acqua salata/Acqua interna				✓							
Prova in nebbia salina DIN EN ISO 9227:2006-10				10.000 h		10.000 h					
Prova dell'autoclave con decompressioni esplosive (gas naturale, 100 bar, 100 °C)						✓					
Test dello shock termico (30 min. 180 °C + 30 min. 0 °C - 1000 passaggi)					✓						
Acidi diluiti	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
Acidi concentrati						✓	✓	✓		✓	

Le caratteristiche del prodotto indicate possono variare in base all'effettiva prestazione in relazione a ciascun parametro di utilizzo.

Affidatevi alla scelta di ottimi prodotti di rivestimento insieme all'assistenza tecnica di Chesterton International GmbH.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO E RESISTENZE ▶	4
VANTAGGI DEL PRODOTTO E AMBIENTI DI UTILIZZO ▶	6
PREPARAZIONE E FINITURA ▶	7
SCHEDA DEL PRODOTTO	
CP-SYNTHOFLOOR 8016 PLUS ▶	8
CP-SYNTHOFLOOR 8010 PLUS ▶	9
CERAMIC-POLYMER STP-EP ▶	10
CERAMIC-POLYMER STP-EP-HV ▶	11
CERAMIC-POLYMER SF/LF ▶	12
SPROGUARD CN 100 ISO ▶	13
PROGUARD CN 200 ▶	14
PROGUARD CN-1M-V12/V15 H3 ▶	15
PROGUARD CN-1M-V12/V15 K3 ▶	16
PROGUARD CN-OC-V12/V15 H3 ▶	17
PROGUARD CN-OC-V12/V15 K3 ▶	18
CERAMIC-POLYMER KTW-1 ▶	19
CERAMIC-POLYMER XRC ▶	20
PROGUARD 169 (37) ▶	21
REFERENZE E NOVITÀ IN FATTO DI PRODOTTI ▶	22
SISTEMI DI CARTUCCE DI ELEVATO VALOR ▶	24
PRODOTTI PER L'USO DELLA CARTUCCIA ▶	25



Nelle pagine seguenti troverai queste ICONE.

Se vuoi maggiori informazioni su un prodotto,

si prega di visitare il nostro sito web [www.ceramic-polymer.de / Prodotti](http://www.ceramic-polymer.de/Prodotti).

Con un „CLICK“ puoi scaricare l'attuale PDS (scheda tecnica del prodotto) e scaricare la SDS (Scheda di sicurezza).

VANTAGGI DEL PRODOTTO E AMBIENTI DI UTILIZZO

ASSORTIMENTO GENERALE DEI PRODOTTI PER SOLUZIONI DEFINITIVE DI RIVESTIMENTO

Per allungare la durata di **serbatoi**, **contenitori** e **tubature** in modo efficace, è necessario applicare individualmente rivestimenti di protezione contro la corrosione sul corrispondente materiale di riempimento. Nel nostro variegato portafoglio i sistemi di protezione gestiamo:

- Serbatoi di stoccaggio di petrolio, idrocarburi, sostanze chimiche
- Contenitori di acqua potabile
- Serbatoi speciali per urea, biopetrolio
- Fermentatori di biogas, silos di stoccaggio
- Contenitori di produzione e serbatoi a pressione di tutti i tipi
- Bacini di scarico
- Filtri per piscine
- Filtri a ghiaia, filtri a sabbia, serbatoi di solidi, container ribaltabili



Costruzioni in acciaio e installazioni offshore richiedono oltre a una protezione contro la corrosione estremamente affidabile di sistemi UV di elevato valore, di resistere ad acqua salata, aria salmastra e a condizioni atmosferiche estreme. Chesterton International GmbH offre rivestimenti di protezione privi di solventi, convalidati secondo le linee guida di ISO 20340. Le categorie di corrosività relative all'industria offshore di DIN EN ISO 12944-2 (le classi C5-M nonché IM1-3) vengono soddisfatte in ogni caso dal nostro portafoglio di elevate prestazioni.

- Ponti, costruzioni marine in acciaio in generale
- Tubazioni e pipeline
- Componenti di imbarcazioni e piattaforme offshore
- Palancole e strutture portuali



I nostri rivestimenti per la **protezione del calcestruzzo** permettono una protezione massima e una funzionalità a lungo termine nel rinnovamento e il risanamento di ogni superficie di calcestruzzo. Nell'ambito dei contenimenti secondari i nostri prodotti sono dotati di una barriera secondaria affidabile contro sostanze chimiche aggressive.

- Bacini di scarico
- Fosse settiche, separatori di olio e benzina
- Fermentatori di biogas
- Cassoni, bacini di raccolta



VANTAGGI DEL PRODOTTO

- la migliore protezione contro la corrosione possibile
- aderenza straordinaria
- resistenza all'abrasione estrema
- elevata resistenza agli urti
- flessibilità tensile molto buona
- eccellente resistenza alle sostanze chimiche e al calore
- utilizzo diretto su metallo, composti in fibre e substrati minerali
- elevato risparmio dei costi sulle applicazioni
- lavorazione semplicissima
- durata di vita estrema
- privo di solventi

PREPARAZIONE E FINITURA

PRE-TRATTAMENTO DELLA SUPERFICIE

Per ottenere la stabilità e la durezza massima del rivestimento, è necessaria obbligatoriamente una preparazione del sottofondo.

Tutte le superfici da rivestire devono essere pulite, asciutte e prive di impurità. Prima dell'applicazione del rivestimento, tutte le superfici metalliche devono essere convalidate ed elaborate secondo ISO 8504:2000. Devono essere rimossi eventuali spruzzi di saldatura, nonché saldature lisce e bordi taglienti. L'olio e il grasso devono essere rimossi pulendoli con solventi (SSPC-SP1).

SOTTOFONDI DI ACCIAIO:

Per ottenere la migliore aderenza possibile, è necessario applicare una pulizia a getto corrispondente a un grado di purezza di SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) ovvero SSPS-SP10. Di regola la superficie deve presentare una ruvidità media di R_a di 75-100 μm . È necessario applicare il materiale per il rivestimento prima che il sottofondo di acciaio si ossidi. Al termine dell'ossidazione, l'intera superficie ossidata deve essere nuovamente sabbata con la qualità sopra indicata. I difetti superficiali che si verificano durante la pulizia devono essere carteggiati, riempiti o trattati in modo professionale.

SUBSTRATI MINERALI:

Il calcestruzzo è di natura composto da alcali e fornisce una superficie porosa e assorbente. Il contatto con sostanze a contenuto acido porta a dilavazione chimica. Nel risanamento il calcestruzzo contaminato deve essere rimosso completamente. Le superfici pulite e ruvide devono corrispondere alla classe di ruvidità di ICRI 03732 CSP 3 e presentare una resistenza alla trazione > 1,5 MPa.

Informazioni dettagliate possono essere ottenute mediante gli opuscoli dei nostri prodotti e le linee guida relative alla lavorazione. Per l'applicazione viene realizzato un piano di assicurazione della qualità e di ispezione, che è possibile seguire passo dopo passo. Direttamente in sito è possibile ricevere anche consulenze da parte dei nostri ispettori dei rivestimenti.

ALTRI SUBSTRATI COME ALLUMINIO, ACCIAIO INOX E MATERIALI PLASTICI ECC.:

Contattateci. Vi spiegheremo volentieri l'utilizzo dei nostri prodotti su sottofondi speciali. Per quanto riguarda sottofondi in acciaio inox in questo opuscolo troverete sistemi di rivestimento specifici.



METODO DI APPLICAZIONE



PROCEDURA A SPRUZZO AIRLESS:

Su superfici di grandi dimensioni vengono impiegati materiali per il rivestimento con procedura a spruzzo airless. In generale è necessario il surriscaldamento dei prodotti. Per una lavorazione ideale i nostri rivestimenti devono comunque presentare una temperatura di 20 °C (in base al prodotto). Informazioni relative agli impianti airless, rapporti di trasmissione, diametri degli ugelli e lunghezza dei tubi sono rinvenibili sulle nostre schede tecniche dei prodotti.



PENNELLO, RULLO O RACIA:

Per riparazioni, superfici di piccole dimensioni o la stesura di superfici lisce e aguzze è a disposizione un'applicazione con utensili manuali. I nostri sottofondi in calcestruzzo vengono applicati con racia e rullo, nell'impiego dei nostri prodotti come rivestimento a spatola dentata viene utilizzato un pettine a denti fini.



IMPIEGO DELLE CARTUCCE:

I nostri sistemi di cartucce sono una soluzione ottimale per la protezione rapida ed efficace di ambienti di difficile accesso, per riparazioni o anche superfici di piccole dimensioni. Per tale impiego sono a disposizione prodotti selezionati per il rivestimento. Vi forniremo volentieri consigli su questo tipo di rivestimento semplice e conveniente.

SCHEDA DEL PRODOTTO **CP-SYNTHOFLOOR 8016 PLUS**

CP-Synthofloor 8016 Plus è una resina epossidica bicomponente di media viscosità, incolore. Il prodotto è un fondo riempitivo in resina epossidica particolarmente conveniente utilizzato su sottofondi minerali come mano di fondo e stucco livellante.

VOC < 1 %, non contiene alcool benzilico, praticamente privo di emissioni.

RESISTENZA

- Acqua/acque reflue
- Alkali
- Oli minerali
- Soluzioni saline
- Acidi diluiti
- Lubrificanti e carburanti
- Temperatura asciutto: max. 80°C
- Temperatura bagnato di breve durata: max. 60°C



DATI TECNICI

Colore	grigio
Solido in volume	ca. 100 %
Viscosità (23 °C)	ca. 700 mPa·s ± 150
Resistenza a compressione (DIN EN ISO 604)	60-90 MPa (a seconda del grado di riempimento)
Resistenza a flessione (DIN EN ISO 178)	30 MPa
Assorbimento acqua	<1,5%
Resistenza precoce all'acqua	dopo 24 ore (23 °C)
Densità (23 °C)	ca. 1,55 g/cm ³

DATI DI APPLICAZIONE

Applicazioni mediante verniciatura a spruzzo airless	Possibile, si prega di contattare Chesterton International GmbH per informazioni.
Applicazione mediante verniciatura/rulli	Applicazione standard con utensili manuali.
Rapporto di miscelazione	5 : 1 a seconda del peso
Temperatura del substrato	minimo 12 °C, massimo 30 °C
Temperatura del materiale	12 °C - 25 °C
Umidità relativa massima	a 12 °C: 75% (distanza punto di rugiada + 3 °C) a > 23 °C: 85% (distanza punto di rugiada + 3 °C)
Tempo di lavoro	ca. 60 minuti a 12°C / 40 minuti a 23°C / 20 minuti a 30°C di temperatura del materiale. - nei tempi di attesa sotto pressione si restringono i tempi di lavoro!
Consumo teorico	ca. 400-500 g/m ² come mano di fondo, sempre da sabbare con sabbia silicea con granulometria di 0,4-0,8 mm (ca. 0,5 kg/m ²)

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Indurimento calpestabile	Resistente agli sollecitazioni meccaniche	Resistente agli agenti chimici	Tempo di pausa fino alla fase di lavoro successiva (si allunga in caso di sabbatura con sabbia silicea)	
				Minimo	Massimo
12 °C	24 ore	72 ore	7 giorni	16 ore	36 ore
23 °C	16 ore	48 ore	5 giorni	12 ore	24 ore
30 °C	12 ore	24 ore	4 giorni	6 ore	24 ore

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



CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Ottima resistenza chimica
- Ottima resistenza meccanica
- Viscosità media
- Tendente al giallo
- Fisiologicamente innocuo dopo l'indurimento
- Praticamente privo di emissioni

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- Contenitori da 30 kg (25 kg Part A + 5 kg Part B)
Rendimento: 60-75 m²



SCHEDA DEL PRODOTTO CP-SYNTHOFLOOR 8010 PLUS

CP-Synthofloor 8010 Plus è una speciale resina epossidica bi-componente di media viscosità, trasparente, non riempita. Il prodotto viene utilizzato per l'impermeabilizzazione di superfici in calcestruzzo, per cui ci si deve aspettare la penetrazione dell'umidità di risalita. VOC < 1 %, non contiene alcool benzilico, praticamente privo di emissioni.



RESISTENZA

- Acqua/acque reflue
- Alkali
- Oli minerali
- Soluzioni saline
- Acidi diluiti
- Lubrificanti e carburanti
- Temperatura asciutto: max. 80°C
- Temperatura bagnato di breve durata: max. 60°C



DATI TECNICI

Colore	trasparente
Solido in volume	ca. 100%
Viscosità (23 °C)	ca. 750 mPa·s ± 100
Resistenza a compressione (DIN EN ISO 604)	60-100 MPa (a seconda del grado di riempimento)
Resistenza a flessione (DIN EN ISO 178)	ca. 30 MPa
Assorbimento acqua	< 1,5 %
Resistenza precoce all'acqua	dopo 24 ore (23 °C)
Densità (23 °C)	ca. 1,10 g/cm ³
Resistenza precoce all'acqua	dopo 24 ore (23 °C)
Densità (23 °C)	ca. 1,10 g/cm ³

DATI DI APPLICAZIONE

Applicazioni mediante verniciatura a spruzzo airless	Possibile, si prega di contattare Chesterton International GmbH per informazioni.
Applicazione mediante verniciatura/rulli	Applicazione standard con utensili manuali.
Rapporto di miscelazione	2 : 1 a seconda del peso
Temperatura del substrato	12 °C-25 °C
Temperatura del materiale	minimo 12 °C, massimo 30 °C
Umidità relativa massima	a 12 °C: 75% (distanza punto di rugiada + 3 °C) a > 23 °C: 85% (distanza punto di rugiada + 3 °C)
Tempo di lavoro	ca. 60 minuti a 12°C / 40 minuti a 23°C / 20 minuti a 30°C di temperatura del materiale. - nei tempi di attesa sotto pressione si restringono i tempi di lavoro!
Consumo teorico	2 x 400-500 g/m ² con sabbiatura transitoria con sabbia silicea Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m ²).

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Indurimento calpestabile	Resistente agli sollecitazioni meccaniche	Resistente agli agenti chimici	Tempo di pausa fino alla fase di lavoro successiva (si allunga in caso di sabbiatura con sabbia silicea)	
				Minimo	Massimo
12 °C	36 ore	96 ore	8 giorni	16 ore	36 ore
23 °C	24 ore	72 ore	6 giorni	8 ore	24 ore
30 °C	18 ore	48 ore	5 giorni	8 ore	24 ore

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

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Ottima resistenza chimica
- Ottima resistenza meccanica
- Viscosità media
- Tendente al giallo
- Fisiologicamente innocuo dopo l'indurimento
- Praticamente privo di emissioni

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- Contenitore da 25 kg (16,66 kg Part A + 8,34 kg Part B)
Rendimento: 50-62 m²



SCHEDA DEL PRODOTTO **CERAMIC-POLYMER STP-EP**

Ceramic Polymer STP-EP è un rivestimento composito ceramico bicomponente surface tolerant con una speciale matrice di legante epossidico che offre eccellente resistenza all'abrasione e protezione dalla corrosione per vari tipi di sottofondi in ambienti aggressivi.

Ceramic Polymer STP-EP è un materiale di rivestimento a strato sottile privo di solventi.

CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno e esterno per
- costruzioni in acciaio
 - serbatoi e pipeline
 - costruzioni offshore e onshore



INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	colori RAL; preferibilmente toni di grigio
Lucentezza	satinato
Solido in volume	ca. 100%
Resistenza chimica	eccellente
Resistenza all'abrasione	abrasione di 53 mg (ASTM D 4060)
Adesione	37 MPa su acciaio (ASTM D4541)
Densità di miscelazione	ca. 1,50 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; diametro ugello 0,015-0,019", lunghezza max. tubo flessibile 15 m, diametro tubo spruzzatore ½"; 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	5 : 1 a seconda del peso / 3 : 1 a seconda del 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	30 minuti a 20°C / 25 minuti a 25°C / 20 minuti a 30°C / 15 minuti a 40°C di temperatura del materiale. - nei tempi di attesa sotto pressione si restringono i tempi di lavoro!
Temperatura di applicazione del materiale	Raccomandiamo almeno 20 ° C.
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 100 µm; Limite di subsidenza 200 µm per procedura di rivestimento (a 20 °C di temperatura del materiale).

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Completamente secco	Stato di resistenza chimica	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo airless	
			Minimo	Massimo
20°C	24 ore	7 giorni	5 ore	36 ore
30°C	18 ore	5 giorni	3 ore	24 ore

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



Rapporto di riferimento per questo progetto... ►

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Ottima resistenza chimica
- Eccellente resistenza all'abrasione
- Surface tolerant
- Massima resistenza a tutti i tipi di idrocarburi
- Massima resistenza all'acqua marina
- Resistenza a temperature fino a 120 °C (secondo il medium)
- Alto contenuto solido

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- Contenitori da 19,98 kg (16,65 kg Part A + 3,33 kg Part B)
Rendimento - spessore 100 µm: 132 m²
Rendimento - spessore 200 µm: 66 m²



SCHEDA DEL PRODOTTO **CERAMIC-POLYMER STP-EP-HV**

Ceramic-Polymer STP-EP-HV è un rivestimento composito ceramico bicomponente surface tolerant con speciale matrice di legante epossidico che offre eccellente resistenza all'abrasione e protezione dalla corrosione per vari tipi di sottofondi in ambienti aggressivi. Grazie agli speciali indurenti il prodotto si caratterizza per una viscosità elevata (versione "hv").



CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno ed esterno per
 - Serbatoi di processo e contenitori
 - Serbatoi di stoccaggio per idrocarburi
 - Tubazioni e pipeline
 - Costruzioni offshore e onshore



INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	colori RAL; preferibilmente toni di grigio
Lucentezza	satinato
Solido in volume	ca. 100%
Flessibilità	57 MPa (ASTM D790)
Resistenza chimica	eccellente
Resistenza all'abrasione	53 mg (ASTM D 4060)
Adesione	37 MPa su acciaio (ASTM D4541)
Densità	ca. 1,50 g/cm ³

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Ottima resistenza chimica
- Eccellente resistenza all'abrasione
- Surface tolerant
- Massima resistenza agli idrocarburi
- Massima resistenza all'acqua marina
- Resistenza a temperature fino a 120°C (secondo il medium)
- Alto contenuto solido

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- Contenitori da 19,98 kg (16,65 kg Part A + 3,33 kg Part B)
Rendimento - spessore 150 µm: 87 m²
Rendimento - spessore 250 µm: 52 m²



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 0,017-0,020", lunghezza max. tubo flessibile 15 m, diametro tubo spruzzatore ½"; 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	5 : 1 a seconda del peso / 3 : 1 a seconda del 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	≥ 25 minuti a 20°C / 20 minuti a 25°C / 15 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!
Temperatura di applicazione del materiale	Raccomandiamo almeno 20 ° C.
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 150 µm; Limite di subsidenza 1000 µm per procedura di rivestimento (a 20 °C di temperatura del materiale).

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Completamente secco	Stato di resistenza chimica	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo airless	
			Minimo	Massimo
20°C	24 ore	7 giorni	5 ore	36 ore
30°C	18 ore	5 giorni	3 ore	24 ore

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

SCHEDA DEL PRODOTTO **CERAMIC-POLYMER SF/LF**

Ceramic Polymer SF/LF è un rivestimento composito ceramico bicomponente con una speciale matrice di legante epossidico che offre eccellente resistenza all'abrasione e protezione dalla corrosione per vari tipi di sottofondi in ambienti aggressivi.

CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno ed esterno per
 - Impianti onshore e offshore, Zone esposte a spruzzi d'acqua
 - Tubazioni
 - Bacini di scarico



INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	Colori RAL
Lucentezza	Satinato
Solido in volume	Ca. 100%
Flessibilità	Eccellente
Resistenza all'acqua marina	Test di immersione in acqua marina > 6.000 ore, ISO 20340
Protezione dalla corrosione	Nebbia salina > 10.000 (ISO 7253)
Resistenza chimica	Ottima
Resistenza all'abrasione	Abrasione di 58 mg (ASTM D 4060)
Adesione	34 MPa su acciaio (ASTM D4541)
Densità	Ca. 1,54 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	3 : 1 a seconda del peso / 1,97 : 1 a seconda del 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	40 minuti a 20°C / 30 minuti a 25°C / 20 minuti a 30°C / 15 minuti a 40°C di temperatura del materiale. - nei tempi di attesa sotto pressione si restringono i tempi di lavoro!
Temperatura di applicazione	Raccomandiamo almeno 20 ° C.
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 300 µm; Limite di subsidenza 1000 µm per procedura di rivestimento (a 20 °C di temperatura del materiale).

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Completamente secco	Resistente agli agenti chimici	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo airless	
			Minimo	Massimo
20°C	48 ore	9 giorni	10 ore	48 ore
30°C	24 ore	6 giorni	6 ore	24 ore

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



Rapporto di riferimento per questo progetto... ►

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Alto contenuto solido
- Sistema monostrato
- DVGW-W270 –Proliferazione di microrganismi – Prova di crescita di biofilm della durata di 6 mesi
- ISO 20340 (requisiti di prestazione materiali di rivestimento per strutture offshore)
- Optional: BAW Certificazione Im1 = Ceramic-Polymer SF/LF-SW

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- Contenitore da 16 kg (12 kg Part A + 4 kg Part B)
Rendimento - spessore 300 µm: 35 m²
Rendimento - spessore 1000 µm: 10 m²
- Contenitore da 30 kg (22.5 kg Part A + 7.5 kg Part B)
Rendimento - spessore 300 µm: 65 m²
Rendimento - spessore 1000 µm: 20 m²



Proguard CN 100 iso è un rivestimento bicomponente con particelle micro-ceramiche integrate su superfici ceramiche ultra-moderne Base in resina novolac. Questo speciale sistema di rivestimento offre resistenza chimica, elevata protezione contro la corrosione e l'abrasione in presenza di una varietà di substrati in ambienti molto aggressivi a temperature elevate.



Rapporto di riferimento per questo progetto... ►

AMBITI DI APPLICAZIONE

- Rivestimento interno ed esterno per
 - Serbatoi di processo e serbatoi con oscillazioni termiche estreme
 - Serbatoi di stoccaggio per petrolio greggio, idrocarburi, prodotti chimici
 - Serbatoi speciali per urea, oli biologici
 - Recipienti a pressione di tutti i tipi
 - Condotti per oleodotti e gas



CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Estrema proprietà di isolamento
- Resistenza durevole alla temperatura fino a 170 °C (a seconda del supporto)
- Eccellente resistenza chimica
- Privo di solventi
- ISO 20340 (requisiti di prestazione materiali di rivestimento per strutture offshore)

DATI TECNICI

Colore	Grigio chiaro e grigio scuro
Lucentezza	satinato
Solidi volumetrici	100%
Flessibilità	eccellente
Resistenza all'acqua di mare	ISO 20340
Protezione anticorrosione	> 10.000 h nebbia salina (ISO7253)
Resistenza chimica	eccellente
Resistenza ad abrasioni	80 mg (ASTM D 4060)
Aderenza	27 MPa (ISO 4624)
Densità	ca. 1,19 g/cm ³

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- Contenitore da 15 kg (13,5 kg Part A + 1,5 kg Part B)
Rendimento - spessore 500 µm: 25 m²
Rendimento - spessore 1000 µm: 12,6 m²



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; diametro ugello:0.023-0.029"; 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	9 : 1 per peso / 7,5:1 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	30 minuti a 20 °C / 25 minuti a 25 °C / 20 minuti a 30 °C / 10 minuti a 40 °C di temperatura del materiale. - in caso di tempi di attesa si riducono i tempi di lavoro!
Temperatura di spruzzo	Temperatura di spruzzatura ideale è di 20 °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.
Ordinazione	A uno o più strati, secondo ciascuna specifica. Spessore minimo dello strato 500 µm; Limite di subsidenza 1000 µm per procedura di rivestimento (a 20 °C di temperatura del materiale).

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Completamente secco	Chimicamente resistente	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo airless	
			Minimo	Massimo
20 °C	24 ore	7 giorni	10 ore	24 ore
30 °C	18 ore	7 giorni	6 ore	12 ore

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

SCHEDA DEL PRODOTTO **PROGUARD CN 200**

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



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).

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
30°C	18 ore	3 giorni	7 ore	72 ore

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



Rapporto di riferimento per questo progetto... ►

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.

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- Contenitori da 16,5 kg (15 kg Part A + 1,5 kg Part B)
Rendimento - spessore 500 µm: 20 m²
Rendimento - spessore 1000 µm: 10 m²



SCHEDA DEL PRODOTTO **PROGUARD CN-1M-V12/V15 H3**

Proguard CN-1M è un rivestimento bicomponente, resistente alle sostanze chimiche aggressive e a temperature elevate, con rinforzi di microparticelle silanizzate, combinato con una base di resina epossidica Novolac ibrida di ultimissima generazione.



Rapporto di riferimento per questo progetto... ►

CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno per
- Serbatoi di stoccaggio di greggio, idrocarburi, sostanze chimiche
 - Serbatoi speciali per urea, biopetrolio
 - Fermentatore di biogas
 - Contenitore di processo
 - Tubazioni per olio e gas



INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	Antracite
Lucentezza	Satinato
Corpo solido in volume	98 % (± 1 %)
Flessibilità	44 MPa (ASTM D790)
Resistenza chimica	Eccellente
Resistenza all'abrasione	48 mg (ASTM D4060)
Adesione	41 MPa su acciaio (ASTM D4541)
Densità	Ca. 1,3 g/cm ³

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Eccellente resistenza chimica
- Elevata resistenza alla corrosione e all'abrasione
- Temperatura massima 150°C (secondo il medium)
- Sistema monostrato
- Alto contenuto solido
- Serie di prove per rivestimenti interni su calcestruzzo secondo la norma DIN EN 858-1

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- CN-1M-V12 H3 – basso viscosità:
12,5 kg-Gebinde (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)
Rendimento - spessore 100 µm: 96 m²
Rendimento - spessore 350 µm: 28 m²
- CN-1M-V15 H3 – alta viscosità:
12,5 kg-Gebinde (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)
Rendimento - spessore 250 µm: 38 m²
Rendimento - spessore 600 µm: 16 m²



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 ½"; 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 a seconda del peso / 3,28 : 1 a seconda del 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 del materiale	Raccomandiamo almeno 20 ° C.
Tempo di lavoro	30 minuti a 20°C / 25 minuti a 25°C / 20 minuti a 30°C / 15 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 Proguard Cleaner.
Applicazione	A uno o più strati, secondo ciascuna specifica. Nella composizione multistrato è permesso solo bagnato sul bagnato! CN-1M-V12 H3 – basso viscosità: lo spessore minimo e lo spessore massimo dello strato sono rispettivamente di 350 µm e di 100 µm per singolo passaggio di rivestimento. CN-1M-V15 H3 – alta viscosità: Lo spessore minimo e lo spessore massimo dello strato sono rispettivamente di 250 µm e di 600 µm per singolo passaggio di rivestimento (a 20 °C di temperatura del materiale).

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Completamente secco	Stato di resistenza chimica	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo
20°C	24 ore	7 giorni	Bagnato su bagnato!
30°C	18 ore	3 giorni	Bagnato su bagnato!

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

SCHEDA DEL PRODOTTO **PROGUARD CN-1M-V12/V15 K3**

Proguard CN-1M è un rivestimento bicomponente, resistente alle sostanze chimiche aggressive e a temperature elevate, con materiale di riempimento di microparticelle silanizzate, combinato con una base di resina epossidica Novolac ibrida di ultimissima generazione.



Rapporto di riferimento per questo progetto... ►

CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno per
- Serbatoi di stoccaggio di greggio, idrocarburi, sostanze chimiche
 - Serbatoi speciali per urea, biopetrolio
 - Fermentatore di biogas
 - Contenitore di processo
 - Tubazioni per olio e gas



INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	Antracite
Lucentezza	Satinato
Solido in volume	98 % (±1 %)
Flessibilità	52 MPa (ASTM D790)
Resistenza chimica	Eccellente
Resistenza all'abrasione	49 mg (ASTM D4060)
Adesione	36 MPa su acciaio (ASTM D4541)
Densità	Ca. 1,3 g/cm ³

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Eccellente resistenza chimica
- Elevata protezione dalla corrosione e dall'abrasione
- Temperatura massima 150°C (secondo il medium)
- Sistema monostrato
- Alto contenuto solido

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- CN-1M-V12 K3 – basso viscosità:
Contenitori da 13,33 kg (10 kg Part A + 3,33 kg Part B) 
Rendimento - spessore 80 µm: 128 m²  
Rendimento - spessore 200 µm: 51 m²
- CN-1M-V15 K3 – alta viscosità:
Contenitori da 13,33 kg (10 kg Part A + 3,33 kg Part B) 
Rendimento - spessore 250 µm: 40 m²  
Rendimento - spessore 400 µm: 26 m²



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 ½"; 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	3 : 1 a seconda del peso / 2,36 : 1 a seconda del 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 del materiale	Raccomandiamo almeno 20 ° C.
Tempo di lavoro	30 minuti a 20°C / 25 minuti a 25°C / 20 minuti a 30°C / 15 minuti a 40°C di temperatura del materiale. - nei tempi di attesa sotto pressione si restringono i tempi di lavoro!
Diluyente	Non utilizzare diluenti. Per la pulizia e il lavaggio degli apparecchi raccomandiamo l'utilizzo di Proguard Cleaner.
Applicazione	A uno o più strati, secondo ciascuna specifica. Nella composizione multistrato è permesso solo bagnato su bagnato! CN-1M-V12 K3 – basso viscosità: Lo spessore minimo e lo spessore massimo dello strato sono rispettivamente di 80 µm e di 200 µm per singolo passaggio di rivestimento. CN-1M-V15 K3 – alta viscosità: Lo spessore minimo e lo spessore massimo dello strato sono rispettivamente di 250 µm e di 400 µm per singolo passaggio di rivestimento (a 20 °C di temperatura del materiale).

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Completamente secco	Stato di resistenza chimica	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo
20°C	24 ore	7 giorni	Bagnato su bagnato!
30°C	18 ore	3 giorni	Bagnato su bagnato!

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

SCHEDA DEL PRODOTTO **PROGUARD CN-OC-V12/V15 H3**

Proguard CN-OC è un rivestimento speciale composito a due componenti altamente resistente a temperature e sostanze chimiche contenente un rinforzo silanizzato con microparticelle ad alta tecnologia, combinato con una base di resina epossidica Novolac ibridizzata ultra-moderna per l'utilizzo su substrati di acciaio inox.



CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno per costruzioni in acciaio inox, come:
- Serbatoi di stoccaggio di greggio, idrocarburi, sostanze chimiche
 - Serbatoi speciali per urea, biopetrolio
 - Fermentatore di biogas
 - Contenitore di processo
 - Tubazioni per olio e gas



INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	Antracite
Lucentezza	Satinato
Corpo solido in volume	98 % (±1 %)
Flessibilità	44 MPa (ASTM D790)
Resistenza chimica	Eccellente
Resistenza all'abrasione	48 mg (ASTM D4060)
Adesione	> 20 MPa su acciaio inossidabile
Densità	Ca. 1,3 g/cm ³

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Eccellente resistenza chimica
- Elevata resistenza alla corrosione e resistenza all'abrasione per l'acciaio inossidabile
- Temperatura massima 150 °C (secondo il medium)
- Alta adesione all'acciaio inossidabile
- Sistema monostrato
- Alto contenuto solido

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- CN-OC-V12 H3 – basso viscosità:
Contenitori da 12,5 kg (10 kg Part A + 2,5 kg Part B) 
Rendimento - spessore 100 µm: 96 m²  
Rendimento - spessore 350 µm: 28 m²  
- CN-OC-V15 H3 – alta viscosità:
Contenitori da 12,5 kg (10 kg Part A + 2,5 kg Part B) 
Rendimento - spessore 250 µm: 38 m²  
Rendimento - spessore 600 µm: 16 m²  



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 ½"; 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 a seconda del peso / 3,28 : 1 a seconda del 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 del materiale	Raccomandiamo almeno 20 °C.
Tempo di lavoro	30 minuti a 20°C / 25 a 25°C / 20 minuti a 30°C / 15 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 Proguard Cleaner.
Applicazione	A uno o più strati, secondo ciascuna specifica. Nella composizione multistrato è permesso solo bagnato su bagnato! CN-1M-V12 K3 – basso viscosità: Lo spessore minimo e lo spessore massimo dello strato sono rispettivamente di 350 µm e di 100 µm per singolo passaggio di rivestimento. CN-1M-V15 K3 – alta viscosità: Lo spessore minimo e lo spessore massimo dello strato sono rispettivamente di 250 µm e di 600 µm per singolo passaggio di rivestimento (a 20 °C di temperatura del materiale).

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Completamente secco	Stato di resistenza chimica	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo
20°C	24 ore	7 giorni	Bagnato su bagnato!
30°C	18 ore	3 giorni	Bagnato su bagnato!

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

SCHEDA DEL PRODOTTO **PROGUARD CN-OC-V12/V15 K3**

Proguard CN-OC è un rivestimento speciale composito a due componenti altamente resistente a temperature e sostanze chimiche contenente un rinforzo silanizzato con microparticelle ad alta tecnologia, combinato con una base di resina epossidica Novolac ibridizzata ultra-moderna per l'utilizzo su substrati di acciaio inox.



CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno per costruzioni in acciaio inox, come:
- Serbatoi di stoccaggio di greggio, idrocarburi, sostanze chimiche
 - Serbatoi speciali per urea, biopetrolio
 - Fermentatore di biogas
 - Contenitore di processo
 - Tubazioni per olio e gas



INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	Antracite
Lucentezza	Satinato
Solido in volume	98 % (±1 %)
Flessibilità	52 MPa (ASTM D790)
Resistenza chimica	Eccellente
Resistenza all'abrasione	49 mg (ASTM D4060)
Adesione	> 20 MPa su acciaio inossidabile
Densità	Ca. 1,3 g/cm ³

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Eccellente resistenza chimica
- Elevata resistenza alla corrosione e resistenza all'abrasione per l'acciaio inossidabile
- Temperatura massima 150 °C (secondo il medium)
- Alta adesione all'acciaio inossidabile
- Sistema monostrato
- Alto contenuto solido

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- CN-OC-V12 K3 – basso viscosità:
Contenitori da 13,33 kg (10 kg Part A + 3,33 kg Part B) 
Rendimento - spessore 80 µm: 128 m²
Rendimento - spessore 200 µm: 51 m²  
- CN-OC-V15 K3 – alta viscosità:
Contenitori da 13,33 kg (10 kg Part A + 3,33 kg Part B) 
Rendimento - spessore 250 µm: 40 m²
Rendimento - spessore 400 µm: 26 m²  



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 ½"; 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	3 : 1 a seconda del peso / 2,36 : 1 a seconda del 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 del materiale	Raccomandiamo almeno 20 ° C.
Tempo di lavoro	30 minuti a 20°C / 25 minuti a 25°C / 20 minuti a 30°C / 15 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 Proguard Cleaner.
Applicazione	A uno o più strati, secondo ciascuna specifica. Nella composizione multistrato è permesso solo bagnato su bagnato! CN-OC-V12 K3 – basso viscosità: Lo spessore minimo e lo spessore massimo dello strato sono rispettivamente di 80 µm e di 200 µm per singolo passaggio di rivestimento. CN-OC-V15 K3 – alta viscosità: Lo spessore minimo e lo spessore massimo dello strato sono rispettivamente di 250 µm e di 400 µm per singolo passaggio di rivestimento (a 20 °C del materiale).

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Completamente secco	Stato di resistenza chimica	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo
20°C	24 ore	7 giorni	Bagnato su bagnato!
30°C	18 ore	3 giorni	Bagnato su bagnato!

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

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.



[Rapporto di riferimento per questo progetto... ►](#)

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 ³

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- Contenitori da 15 kg (12 kg Part A + 3 kg Part B)
Rendimento - spessore 400 µm: 30 m²
Rendimento - spessore 800 µm: 15 m²



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 ½"; 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 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).

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!
30 °C	24 ore	5 giorni	Bagnato su bagnato!

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

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO **CERAMIC-POLYMER XRC**

Il **Ceramic-Polymer XRC** è un rivestimento SIC bicomponente resistente alla temperatura e agli agenti chimici con riempimento composto da microparticelle 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

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- Contenitore da 12,5 kg (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)
Rendimento - spessore 250 µm: 33 m²
Rendimento - spessore 600 µm: 14 m²



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 su 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.

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!
30°C	18 ore	2 giorni	3 giorni	Bagnato su bagnato!

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

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

Proguard 169 (37) è un rivestimento finale bicomponente in poliuretano altamente reticolato con eccellente stabilità del colore ed eccezionali proprietà fisiche. La superficie lucida, priva di pori, è resistente a raggi UV e ad agenti atmosferici estremi per parecchi anni.



Rapporto di riferimento per questo progetto... ►

CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento esterno per
- Costruzioni in acciaio
 - Serbatoi e pipeline
 - Ponti
 - Costruzione di veicoli e vagoni
 - Installazioni on- e offshore
 - Utilizzo in condizioni atmosferiche aggressive



CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Resistenza a UV e ad agenti atmosferici estremi
- Resistenza alla temperatura fino a 120 °C caldo secco (per i colori chiari e luminosi è previsto un ingiallimento con temperature sopra i 100 °C)
- Sistema monostrato, indurimento rapido
- ISO 12944-2 / Classificazione Im1-3 & C5

INFORMAZIONI TECNICHE

Colore	RAL, NCS
Superfici	Lucide
Solido in volume	Ca. 57 %
Punto d'infiammabilità	> 23 °C
Flessibilità	Eccellente
Resistenza chimica	conforme a ISO 12944-2 C5-M
Stabilità ai raggi UV	Eccellente
Densità	Ca. 1,25 g/cm ³ (secondo la sfumatura di colore)

UNITÀ D'IMBALLAGGIO E SUO RENDIMENTO

- Contenitori da 11,5 kg (9 kg Part A + 2,5 kg Part B)
Rendimento - spessore, asciutto 40 µm: 144 m²
Rendimento - spessore, asciutto 80 µm: 66 m²



DATI DI APPLICAZIONE

Metodo di applicazione	Diversi procedimenti di spruzzatura. Per riparazioni possibile anche con pennello o rullo.
Rapporto di miscelazione	3,6 : 1 a seconda del peso / 3,03 : 1 a seconda del 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	3 ore a 20 °C / 2,5 ore a 25 °C / 2 ore a 30 °C / 1 ora 40°C Temperatura del materiale. - nei tempi di attesa sotto pressione si restringono i tempi di lavoro!
Temperatura di applicazione	Temperatura di applicazione ideale: 20°C
Diluyente	Proguard 169 – È raccomandato un diluyente.
Filtro	Accertarsi di utilizzate solo filtri puliti.
Applicazione	Sistema monostrato, spessore dello strato (DFT asciutto) almeno 40 µm - spessore massimo dello strato 120 µm (a 20 °C di temperatura del materiale). Il potere coprente è dipendente dalla tonalità del colore. Con i colori chiari è in ogni caso necessario l'applicazione di un secondo strato (bagnato su bagnato).

TEMPI DI ASCIUGATURA

Temperatura del substrato	Asciugatura della polvere	Asciutto maneggevole	Indurimento definitivo	Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo (bagnato su bagnato)	
				Minimo	Massimo
20 °C	1 ora	8 ore	96 ore	48 ore	- ore
30 °C	0,75 ore	5 ore	48 ore	36 ore	- ore

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

REFERENZE E NOVITÀ IN FATTO DI PRODOTTI

Chesterton International GmbH dispone di numerose referenze da diversi campi dell'industria.

Per visualizzare la descrizione completa dei progetti o anche novità in fatto di prodotti, fare clic sull'immagine.

Sarete indirizzati ai report sul nostro sito web.

Internal coating of pipelines for high-temperature crude oil (80 °C) - only available in English language



UV-resistant coating for Germany's longest whitewater course at the "Tropical Islands" - only available in English language



Refurbishment of a buffer tank in a sewage plant - only available in English language



Internal coating of slug catcher pipelines for the extraction of natural gas - only available in English language



Ceramic-Polymer KTW-1 passed test series according to DVGW-W270 and warm water up to 60 °C - only available in English language



Internal coating of cooling water intake risers for extensive FLNG-Project in Australia - only available in English language



Coating of storage room for aggressive bio-waste with Proguard CN-1M! - only available in English language



Skid-proof and A-1 chemical resistant - PROGUARD CN-1M for a maritime oil jetty on Jurong Island - only available in English language



Necessita di ulteriori informazioni o ha domande speciali riguardo ai nostri sistemi di protezione?

Si rivolga agli esperti di protezione contro la corrosione di Chesterton che la consiglieranno in modo competente e orientato agli obiettivi!

Coating of a wash tunnel of "German Railways" – resistant against acidic detergent- only available in English language



External coating of risers and injection pipes for oil platforms in China- only available in English language



Internal coating of storage tanks for methanol - only available in English language



Internal coating of gravel filters and activated carbon filter tanks - only available in English language



Our offshore coatings ensure the functionality of energy plants - only available in English language



Refurbishment of swimming pool filter achieves a reduction of fresh water consumption of nearly 50 % - only available in English language



Internal coating of substitution tanks for biogas feeding systems - only available in English language



Durable corrosion protection and weathering resistance for extensive sheet pile construction (1.800 sqm) - only available in English language



LA PROTEZIONE CONTRO LA CORROSIONE SEMPLIFICATA! SISTEMI DI CARTUCCE DI ELEVATO VALOR



Per prodotti ricercati offriamo l'utilizzo di cartucce con la tecnologia avanzata Sulzer Mixpac! La dispendiosa procedura di applicazione di rivestimenti viene quindi chiaramente semplificata. Una soluzione ottimale, conveniente in fatto di costi per piccoli progetti, ambienti di difficile accesso o interventi di riparazione!

RISPARMIO SUI COSTI

- Basso investimento - realizzazione a costi ridotti per impieghi di piccole dimensioni di vario tipo
- Tempi di lavoro ridotti, non comprendenti la procedura di miscelatura
- Nella miscelatura vengono evitati errori
- Nessuna perdita di materiale, nessun residuo indurito nella confezione

DI FACILE APPLICAZIONE

- Una miscela automatica consente un rapporto di miscelazione esatto
- Applicazione uniforme del rivestimento, minore perdita della sostanza spruzzata
- Rivestimento possibile in condizioni fredde (20 °C)
- Portabilità - dispenser leggero, trasportabile per utilizzo universale

COMPONENTI DI ELEVATO VALORE

- Cartuccia MIXPAC™ stabile con tecnologia Sulzer Chemtech
- Chiusura della cartuccia brevettata
- Miscelatore a spruzzo con tecnologia di miscelatura QUADRO™
- Richiudibile secondo l'utilizzo, contenuto restante utilizzabile almeno per 6 mesi.

Presso di noi è disponibile il dispenser corrispondente dell'azienda Sulzer

Disponiamo di due diversi dispositivi per un'applicazione pulita ed economica di rivestimenti 2-K:

DISPENSER MANUALE

Il sistema manuale MixCoat™ è un dispenser manuale, il quale è adatto in modo eccellente per obiettivi di riparazione. Il rivestimento applicato si distribuisce in modo semplice con una spatola.



Per la stesura di parti lisce e aguzze è disponibile inoltre la punta del miscelatore con pennello.

DISPENSER SPRAY

MixCoat™ Spray è un dispenser a spruzzo leggero. Il dispositivo necessita di un'apertura per aria compressa (compressore, 7 bar, 250 l/min). Grazie al suo peso leggero è possibile una spruzzatura precisa per un lungo periodo di tempo. Inoltre il dispositivo può essere utilizzato con una sola mano.



Come integrazione a questo sistema può essere acquistato in via opzionale il sistema Hybrid-Flex. Il dispenser viene appeso con una cintura; la testa dello spruzzatore posta su un tubo flessibile (1,5 m o 3 m) fornisce un risultato perfetto di rivestimento. Questa combinazione di dispositivi è la soluzione ottimale per il rivestimento a spruzzo di ambienti di difficile accesso o superfici di piccole dimensioni.

PRODOTTI PER L'USO DELLA CARTUCCIA

STP-EP-HV Cartridge è un rivestimento composito ceramico bi-componente con speciale matrice legante epossidica e più surface tolerant.

PARTICOLARITÀ

- Surface tolerant
- Resistenza agli idrocarburi
- Massima resistenza all'acqua marina
- Eccellente resistenza all'abrasione
- Resistenza elevata alle temperature (durevole fino a 120 °C)
- Alto contenuto solido
- Spessore raccomandato >200 µm - Limite di colatura per superfici verticali: 500 µm

CN-1M Cartridge è un rivestimento interno bicomponente

con riempimento a microparticelle silanizzate.

Specialmente per acciaio inossidabile, alluminio e superfici galvanizzate:

CN-OC Cartridge – entrambi i prodotti hanno le stesse proprietà.

PARTICOLARITÀ

- Eccellente resistenza chimica
- Resistenza elevata alle temperature (durevole fino a 150 °C)
- Elevata resistenza all'abrasione
- Aderenza elevata su acciaio e calcestruzzo
- Sistema monostrato
- Alto contenuto solido
- Spessore raccomandato >250 µm - Limite di colatura per superfici verticali: 600 µm

CP-Elastic 9550 Cartridge è un composto spray poliuretano bicomponente, modificato, senza plastificanti, impermeabile ai liquidi, crack-bridging per vari substrati.

PARTICOLARITÀ

- Elevata forza tensile, elevata elongazione alla rottura
- Elevata resistenza a strappi, elevata resistenza elevata all'abrasione
- La più elevata resistenza all'invecchiamento
- Flessibile a basse temperature
- Resistente all'asfalto colato fino a +250 °C
- Resistente all'idrolisi
- Permeabile alla diffusione di vapore acqueo
- Resistente ai microbi
- Elevato contenuto solido



UNITÀ DI VENDITA

- Cartuccia da 1,5 kg - 1000 ml contenuto nel rapporto di miscelazione concordato
- Rendimento di circa 1,5 m² con uno spessore massimo di 500 µm

COLORE

- grigio



UNITÀ DI VENDITA

- Cartuccia da 1,2 kg - 1000 ml contenuto nel rapporto di miscelazione concordato
- Rendimento di circa 2 m² con uno spessore massimo di 400 µm

CN-1M Cartridge

CN-OC Cartridge

COLORE

- nero



UNITÀ DI VENDITA

- Cartuccia da 1,6 kg - 1500 ml contenuto nel rapporto di miscelazione concordato
- Rendimento di circa 2 - 4 kg/m², a croce con 2 - 4 strati

COLORE

- grigio





Chesterton International GmbH Betriebsstätte Rödinghausen | **Daimlerring 9** | **DE-32289 Rödinghausen** | **Germany**

Phone: +49 (0)5223 - 96 276-0 | Fax: +49 (0)5223 - 96 276-17 | Email: roedinghausen@chesterton.com | Web: www.ceramic-polymer.de