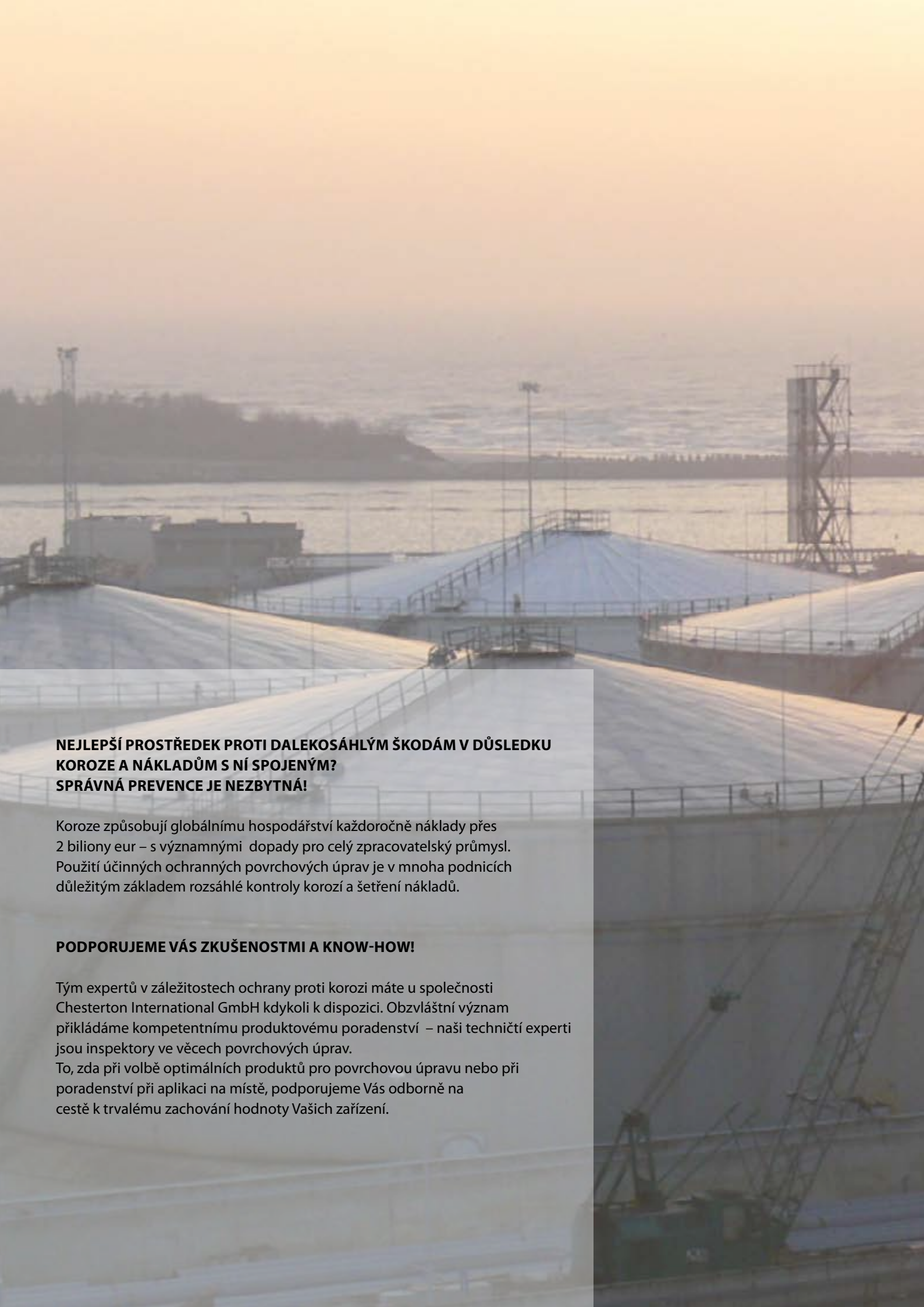
CERAMIC POLYMER

A CHESTERTON BRAND

THE COATING BRAND

POVRCHOVÁ ÚPRAVA PRO VYSOKÉ NÁROKY

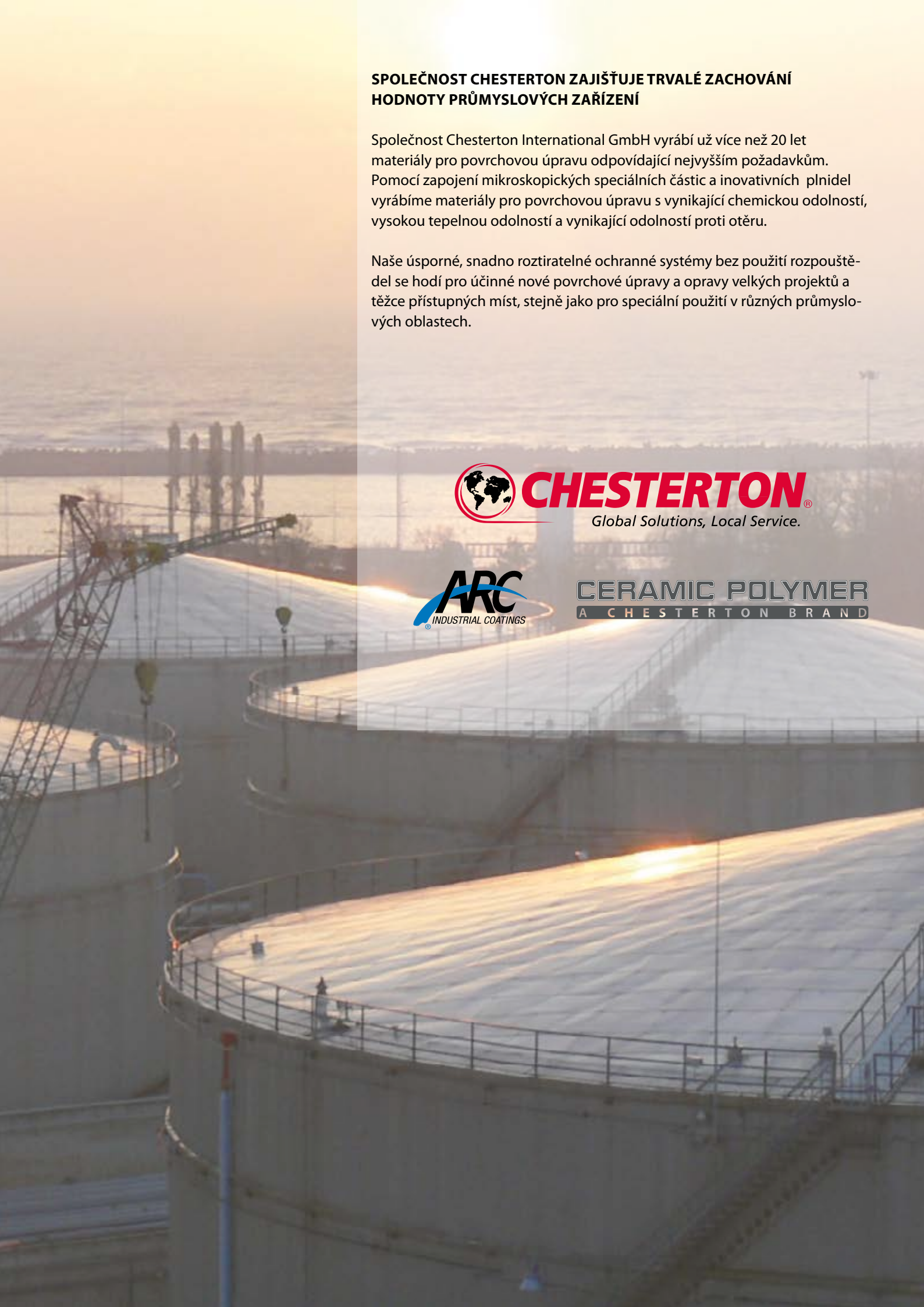


NEJLEPŠÍ PROSTŘEDEK PROTI DALEKOSÁHLÝM ŠKODÁM V DŮSLEDKU KOROZE A NÁKLADŮM S NÍ SPOJENÝM?
SPRÁVNÁ PREVENCE JE NEZBYTNÁ!

Koroze způsobují globálnímu hospodářství každoročně náklady přes 2 biliony eur – s významnými dopady pro celý zpracovatelský průmysl. Použití účinných ochranných povrchových úprav je v mnoha podnicích důležitým základem rozsáhlé kontroly korozí a šetření nákladů.

PODPORUJEME VÁS ZKUŠENOSTMI A KNOW-HOW!

Tým expertů v záležitostech ochrany proti korozi máte u společnosti Chesterton International GmbH kdykoli k dispozici. Obzvláštní význam přikládáme kompetentnímu produktovému poradenství – naši techničtí experti jsou inspektory ve věcech povrchových úprav.
To, zda při volbě optimálních produktů pro povrchovou úpravu nebo při poradenství při aplikaci na místě, podporujeme Vás odborně na cestě k trvalému zachování hodnoty Vašich zařízení.



SPOLEČNOST CHESTERTON ZAJIŠŤUJE TRVALÉ ZACHOVÁNÍ HODNOTY PRŮMYSLOVÝCH ZAŘÍZENÍ

Společnost Chesterton International GmbH vyrábí už více než 20 let materiály pro povrchovou úpravu odpovídající nejvyšším požadavkům. Pomocí zapojení mikroskopických speciálních částic a inovativních plnidel vyrábíme materiály pro povrchovou úpravu s vynikající chemickou odolností, vysokou tepelnou odolností a vynikající odolností proti otěru.

Naše úsporné, snadno roztiratelné ochranné systémy bez použití rozpouštědel se hodí pro účinné nové povrchové úpravy a opravy velkých projektů a těžce přístupných míst, stejně jako pro speciální použití v různých průmyslových oblastech.

CHESTERTON®
Global Solutions, Local Service.

ARC® INDUSTRIAL COATINGS

CERAMIC POLYMER
A CHESTERTON BRAND

VLASTNOSTI A ODOLNOSTI PRODUKTU

	CP-Synthofloor 8016 Plus	CP-Synthofloor 8010 Plus	Ceramic-Polymer STP-EP (všechny verze)	Ceramic-Polymer SF/LF	Proguard CN 100 iso	Proguard CN 200	Proguard CN-1M (všechny verze)	Proguard CN-OC (všechny verze)	Ceramic-Polymer KTW1	Ceramic-Polymer XRC	Proguard 169 (37)
Vnější povrchové úpravy	-	-	✓	✓	✓	-	-	-	-	✓	✓
Vnitřní povrchové úpravy	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-
Podklad: Ocel	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	nerez	✓	✓	✓
Podklad: Beton, cementové podklady (*základní nátěr nutný)	základní nátěr	základní nátěr	✓*	✓*	✓*	✓*	✓*	-	✓*	✓*	-
Metoda aplikace											
Nástřik pomocí airless pumpy											
Štětec, váleček nebo špachtle											
Použití kartuší											
Offshorové použití, mořská voda	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓
Odolnost proti UV záření a nepříznivému počasí	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓
Pitná voda	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-
Lehká chemická zátěž	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	-
Chemikálie (vyžádejte si, prosím, poradenství!)	✓	✓	-	-	-	✓	✓	✓	-	✓	-
Lehký až střední otěr	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-
Silný otěr	-	-	✓	-	-	-	✓	✓		✓	-
Těkavé organické látky VOC	cca. 100 %	cca. 100 %	cca. 100 %	cca. 100 %	100 %	100 %	98 % (± 1 %)	98 % (± 1 %)	100 %	98 % (± 1 %)	57 %
Teplotní odolnost - mokré médium	-	-	100 °C	80 °C	140 °C	130 °C	130 °C	130 °C	60 °C	130 °C	-
Teplotní odolnost - suché médium	-	-	120 °C	90 °C	170 °C	150 °C	150 °C	150 °C	-	150 °C	120 °C
Přilnavost (*pevnost v tahu za ohybu)	*30 MPa	*30 MPa	37 MPa	34 MPa	> 27 MPa	> 27 MPa	41 MPa	41 MPa	> 20 MPa	38 MPa	-
Odolnost proti otěru (ASTM D4060)	-	-	53 mg	58 mg	80 mg	65 mg	48 mg	48 mg	90 mg	15 mg	-
Volitelné: Elektrostatická vodivost						✓					
Katodická odolnost proti odlupování				✓	✓	✓					
Vhodnost použití pro pitnou vodu (KTW)									✓		
Průzkum na mikrobiologický pokryv (DVGW - W270)				✓					✓		
ISO 20340 - Offshorové konstrukce				✓	✓	✓					
ISO 12944-2, kategorie C5-M stejně jako IM1-3 - agresivní a soli obsahující atmosféry, dlouhodobá ochrana > 15 let			✓	✓		✓					✓
Volitelné: BAW certifikát Im1– sladká voda/kontinentální vody				✓							
Zkouška v solné mlze DIN EN ISO 9227:2006-10				10.000 h		10.000 h					
Autoklávní test s explozivními dekompresemi (zemní plyn, 100 barů, 100 °C)						✓					
Test na teplotní šok (30 min. 180 °C + 30 min. 0 °C - 1000 průchodů)					✓						
Zředěné kyseliny	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
Koncentrované kyseliny						✓	✓	✓		✓	

Udané vlastnosti produktu se mohou odlišovat od skutečných v závislosti na parametrech aplikace.
Spojte se, prosím, za účelem výběru optimálního produktu povrchové úpravy s technickou službou společnosti Chesterton International GmbH.

VLASTNOSTI A ODOLNOSTI PRODUKTU ▸ **4**

PŘEDNOSTI PRODUKTU A OBLASTI POUŽITÍ ▸ **6**

PŘÍPRAVA A KONEČNÁ ÚPRAVA ▸ **7**

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU

CP-SYNTHOFLOOR 8016 PLUS ▸ 8

CP-SYNTHOFLOOR 8010 PLUS ▸ 9

CERAMIC-POLYMER STP-EP ▸ 10

ERAMIC-POLYMER STP-EP-HV ▸ 11

CERAMIC-POLYMER SF/LF ▸ 12

PROGUARD 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

REFERENCE A NOVINKY O PRODUKTU ▸ **22**

SNADNÁ OCHRANA PROTI KOROZI! KVALITNÍ KARTUŠOVÉ SYSTÉMY ▸ **24**

PRODUKTY PRO KARTUŠOVOU APLIKACI ▸ **25**

PDS

SDS A SDS B

Na následujících stránkách najdete tyto ikony.

Pomocí tlačítka „CLICK“ můžete stáhnout stávající PDS (datový list produktu)

a stáhněte SDS (bezpečnostní list).

Pokud chcete získat další informace o produktu,

navštivte prosím naše webové stránky *www.ceramic-polymer.de / Products*.

PŘEDNOSTI PRODUKTU A OBLASTI POUŽITÍ

ROZSÁHLÉ SPEKTRUM PRODUKTU PRO KONEČNÁ ŘEŠENÍ ÚPRAVY POVRCHU

Aby bylo možné účinně prodloužit životnost **nádrží, nádob a potrubí**, musí být povrchové úpravy chránící proti korozi stanoveny individuálně v ohledu na příslušný obsah. V našem mnohostranném portfoliu máme ochranné systémy pro:

- Skladovací nádrže na ropu, uhlovodíky, chemikálie
- Nádoby na pitnou vodu
- Speciální nádrže na močovinu, bio-oleje
- Fermentační nádrže na biomasu, pojízdná sila
- Produkční a tlakové nádoby všeho druhu
- Nádrže na odpadní vody
- Bazénové filtry
- Štěrkové filtry, pískové filtry, nádoby na pevné látky, výklopné zásobníky

Ocelové konstrukce a offshorová zařízení vyžadují vedle mimořádně spolehlivé ochrany proti korozi také kvalitní systémy ochrany proti UV záření, slané vodě, slanému vzduchu a extrémním povětrnostním podmínkám. Společnost Chesterton International GmbH nabízí ochranné povrchové úpravy bez použití rozpouštědel, otestované dle směrnic ISO 20340. Kategorie korozivity dle DIN EN ISO 12944-2 (třídy C5-M aIM1-3), relevantní pro offshorové podniky, jsou naším výkonným portfoliem rovněž pokryty.

- Mosty, všeobecně ocelové konstrukce ve vodě
- Potrubí a potrubní vedení
- Lodní komponenty a offshorové plošiny
- Štětovnicové stěny a přístavní zařízení

Naše povrchové úpravy pro **ochranu betonu** umožňují maximální ochranu a dlouhodobou funkčnost u novostaveb a sanací veškerých betonových povrchů. V oblasti Secondary Containment dosahují naše produkty spolehlivou sekundární blokaci proti agresivním chemikáliím.

- Systémy odpadních vod
- Vsakovací jímky, odlučovače oleje a benzínu
- Fermentační nádrže pro bioplyn
- Záchytné nádrže, sběrné nádrže

PŘEDNOSTI PRODUKTU

- nejvyšší možná ochrana proti korozi
- vynikající přilnavost
- extrémní odolnost proti otěru
- vysoká odolnost vůči nárazu
- velmi dobrá ohebnost
- vynikající chemická a teplotní odolnost
- přímá aplikace na kov, vláknité kompozitní materiály a minerální podklady
- vysoká úspora nákladů na aplikaci
- velmi jednoduché zpracovávání
- extrémní životnost
- bez rozpouštědel

PŘÍPRAVA A KONEČNÁ ÚPRAVA

PŘÍPRAVA POVRCHU

Aby bylo možné docílit maximální výkonnost a životnost povrchové úpravy, je bezpodmínečně nutná předchozí příprava povrchu.

Veškeré povrchy, na které bude produkt aplikován, musí být čisté, suché, pevné a zbavené nečistot. Všechny kovové povrchy před aplikací povrchové úpravy je zapotřebí zkontrolovat a zpracovat dle ISO 8504:2000. Nutné je odstranit okuje, svary a ostré hrany je zapotřebí obrousit. Olej a tuk je v souladu s SSPC-SP1 nutné odstranit pomocí rozpouštědel.

OCELOVÉ PODKLADY:

Aby bylo možné dosáhnout co nejlepších adhezních výsledků, doporučuje se otryskání na stupeň čistoty minimálně SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) popř. SSPS.SP10. Povrch musí vykazovat zpravidla střední povrchovou hrubost R_t 75-100 µm.
Materiál na povrchovou úpravu je nutné aplikovat ještě předtím, než ocelový podklad zoxiduje. V případě oxidace je nutné na celé ploše znovu provést otryskání na výše uvedenou kvalitu podkladu. Poruchy povrchu, které se vyskytly při tryskání, je zapotřebí vybrousit, vyplnit nebo opracovat odborným způsobem.

BETONOVÉ PODKLADY:

Beton je ve své podstatě alkalický a má porézní, savý povrch. Kontakt s látkami obsahujícími kyseliny vede k chemickému vymývání. Při sanaci musí být veškerý kontaminovaný beton odstraněn. Čisté a drsné povrchy musí odpovídat třídě hrubosti ICRI 03732 CSP 3 a vykazovat pevnost v tahu > 1,5 MP.

Detailní informace získáte na našich technických datových listech produktu a zpracovatelských směrnicích. Pro potřeby aplikací bylo vytvořeno schéma zajištění kvality a inspekcí, které můžete zohlednit krok za krokem. Inspektoři povrchových úprav ICORR Vám také rádi poradí přímo na místě.

JINÉ PODKLADY JAKO HLINÍK, NEREZAVĚJÍCÍ OCEL, UMĚLÉ HMOTY, ATD.:

Kontaktujte nás, prosím. Rádi Vám vysvětlíme, jak používat naše produkty na speciálních podkladech.
Pro podklady z nerezavějící oceli naleznete v této brožuře specifické systémy úpravy povrchů.

APLIKACE

NÁSTŘIK POMOCÍ AIRLESS PUMPY:

Na velké plochy se naše látky pro povrchovou úpravu nanášejí pomocí airless pumpy. Všeobecně není nutné produkty předehřívat. Informace o doporučených bezvzduchových zařízeních, převodovém poměru, průměru trysky, délce hadice a teplotě materiálu naleznete v našich produktových listech.

ŠTĚTEC, VÁLEČEK NEBO ŠPACHTLE:

Pro opravy, malé plochy nebo fixaci švů a hran je manuální aplikace pomocí nářadí možná, ochotně Vám poradíme. Naše základní nátěry betonů jsou prováděny všeobecně špachtlí a válečkem, při aplikaci našich produktů při škrábaném špachtlování se používá ozubená špachtle.

POUŽITÍ KARTUŠÍ:

Optimálním řešením pro rychlou a účinnou ochranu špatně přístupných míst, opravy nebo také malé plochy jsou naše kartušové systémy. Pro tyto aplikace lze obdržet vybrané produkty pro úpravu povrchů. Rádi Vám poradíme, jak provést úpravu povrchu snadno a s ušetřením nákladů.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **CP-SYNTHOFLOOR 8016 PLUS**

CP-Synthofloor 8016 Plus je dvoukomponentní-epoxidová pryskyřice, středně viskózní, bezbarvá. Výrobek je zvláště hospodárný plněná epoxidová pryskyřice a používá se jako penetrační a vyrovnávací činidlo pro cementové substráty.

VOC < 1 %, bez benzylalkoholu, prakticky bez emisí.

ODOLNOST

- voda/odpadní vody
- zásady
- minerální oleje
- solné roztoky
- zředěné kyseliny
- mazadla a pohonné hmoty
- Teplota za sucha max. 80 °C
- Teplota za mokra max. 60 °C

VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI

- velmi dobrá chemická odolnost
- velmi dobrá mechanická odolnost
- středně viskózní
- vlivem UV záření žloutne
- po vytvrzení fyziologicky nezávadná
- prakticky bez emisí

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- 30 kg nádoba (25 kg Part A + 5 kg Part B)
  Dosah: 60–75 m²

PDS SDS A SDS B

TECHNICKÁ DATA

Barevný odstín	šedá
Obsah sušiny	cca 100 %
Viskozita (23 °C)	cca. 700 mPa·s ± 150
Pevnost v tlaku (DIN EN ISO 604)	60 - 90 MPa (podle množství plniva)
Pevnost v tahu (DIN EN ISO 178)	> 30 MPa
Absorpce vody	<1,5 %
Odolnost proti prvnímu kontaktu s vodou	po 24 hodinách (23 °C)
Hustota (23 °C)	cca. 1,55 g/cm³

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Je to možné. Kontaktujte technickou zkušebnu společnosti Chesterton International GmbH.
Aplikace s válečkem a stěrkou	Standardní použití s ručními nástroji.
Mísící poměr	5 : 1 dle váhy
Teplota podkladu	minimálně 12 °C, maximálně 30 °C
Teplota materiálu	12 °C-25 °C
Maximální relativní vlhkost vzduchu	při 12 °C: 75 % (odstup od teploty rosného bodu + 3 °C) při > 23 °C: 85 % (rozdíl od bodu tání + 3 °C)
Doba zpracovatelnosti	cca. 60 minut při 12 °C / 40 minut při 23 °C / 20 minut při 30 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Teoretická spotřeba	cca. 400-500 g/m² jako penetrace (primér), vždy posypat křemenným pískem Ø 0,4-0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²)

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	**Na vytvrzený povrch lze vstoupit po**	**Doba vytvrzení pro mechanické zatížení**	**Doba vytvrzení pro chemické zatížení**	**Prodleva před další aplikací** (tryskání křemenným pískem prodlužuje dobu prodlevy)	
				Minimální	Maximální
12 °C	24 hod.	72 hod.	7 dny	16 hod.	36 hod.
23 °C	16 hod.	48 hod.	5 dny	12 hod.	24 hod.
30 °C	12 hod.	24 hod.	4 dny	6 hod.	24 hod.

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **CP-SYNTHOFLOOR 8010 PLUS**

CP-Synthofloor 8010 Plus dvoukomponentní speciální povlak na bázi ultramoderní epoxy-novolakové pryskyřice, středně viskózní, průhledný, bez plnidla. Výrobek se používá k utěsnění betonových povrchů, což vyžaduje průnik vlhkosti. CP-Synthofloor 8010 Plus slouží k utěsnění povrchu válečkem s ozubenou špachtlí. VOC < 1 %, bez benzylalkoholu, prakticky bez emisí.

ODOLNOST

- voda/odpadní vody
- zásady
- minerální oleje
- solné roztoky
- zředěné kyseliny
- mazadla a pohonné hmoty
- Teplota za sucha max. 80 °C
- Teplota za mokra max. 60 °C

VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI

- velmi dobrá chemická odolnost
- velmi dobrá mechanická odolnost
- středně viskózní
- vlivem UV záření žloutne
- po vytvrzení fyziologicky nezávadná
- prakticky bez emisí

TECHNICKÁ DATA

Barevný odstín	transparentní
Obsah sušiny	cca 100 %
Viskozita (23 °C)	cca. 750 mPa·s ± 100
Pevnost v tlaku (DIN EN ISO 604)	60 - 100 MPa (podle množství plniva)
Pevnost v tahu (DIN EN ISO 178)	cca. 30 MPa
Absorpce vody	< 1,5 %
Odolnost proti prvnímu kontaktu s vodou	po 24 hodinách (23 °C)
Hustota (23 °C)	cca. 1,10 g/cm³
Odolnost proti prvnímu kontaktu s vodou	po 24 hodinách (23 °C)
Hustota (23 °C)	cca. 1,10 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- 25 kg nádoba (16,66 kg Part A + 8,34 kg Part B)
  Dosah: 50–62 m²

PDS SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Je to možné. Kontaktujte technickou zkušebnu společnosti Chesterton International GmbH.
Aplikace s válečkem a stěrkou	Standardní použití s ručními nástroji.
Mísící poměr	2 : 1 dle váhy
Teplota podkladu	minimálně 12 °C, maximálně 30 °C
Teplota materiálu	12 °C-25 °C
Maximální relativní vlhkost vzduchu	při 12 °C: 75 % (odstup od teploty rosného bodu + 3 °C) při > 23 °C: 85 % (rozdíl od bodu tání + 3 °C)
Doba zpracovatelnosti	cca. 60 minut při 12 °C / 40 minut při 23 °C / 20 minut při 30 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Teoretická spotřeba	**2 x** 400-500 g/m² s vloženým tryskáním křemenným pískem Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Na vytvrzený povrch lze vstoupit po	Doba vytvrzení pro mechanické zatížení	Doba vytvrzení pro chemické zatížení	Prodleva před další aplikací (tryskání křemenným pískem prodlužuje dobu prodlevy)	
				Minimální	Maximální
12 °C	36 hod.	96 hod.	8 dny	16 hod.	36 hod.
23 °C	24 hod.	72 hod.	6 dny	8 hod.	24 hod.
30 °C	18 hod.	48 hod.	5 dny	8 hod.	24 hod.

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **CERAMIC-POLYMER STP-EP**

Ceramic Polymer STP-EP je dvousložkový povlak s keramickou složkou se speciální vazební strukturou, nezávislý na struktuře a pH povrchů, nabízející vynikající odolnost proti otěru a ochranu proti korozi pro nejrůznější podklady v agresivním prostředí. Jedná se o tenkovrstvý potahový materiál s vysokým obsahem pevných látek.

Referenční zpráva pro tento projekt... ▶

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní a vnější povlaky pro
- ocelových konstrukcí,
- nádrží a potrubí,
- offshorové a onshorové konstrukce

VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI

- vysoká chemická odolnost
- vynikající odolnost proti abrazi
- nezávislý na struktuře a pH povrchů
- stoprocentně odolný proti všem druhům uhlovodíků
- dlouhodobě stoprocentně odolný proti mořské vodě
- tepelně odolný do 120 °C (v závislosti na médiu)
- vysoký obsah pevných látek

TECHNICKÉ INFORMACE

Odstín	barvy RAL; převážně šedý odstín
Lesk	satén
Obsah sušiny	cca 100%
Chemická odolnost	vynikající
Odolnost proti otěru	otěr 53 mg (ASTM D 4060)
Adheze	37 MPa k oceli (ASTM D 4541)
Hustota	cca 1,50 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- 19,98 kg nádoba (16,65 kg Part A + 3,33 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 100 µm: 132 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 200 µm: 66 m²

PDS SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysek 0,015-0,019", délka hadice max. 15 m, průměr stříkací hadice ½", Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Směsný poměr	5 : 1 dle hmotnosti / 3 : 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: intenzivně rozmíchávat strojově. Komponenty A+B : smísit na homogenní směs Doporučený minimální počet otáček >100 ot./min.
Doba zpracovatelnosti	30 minut při 20 °C / 25 minut při 25 °C / 20 minut při 30 °C / 15 minut při 40 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Teplota materiálu při nástřiku	Doporučeno minimálně 20 ° C.
Čisticí prostředek	Nepoužívejte, prosím, žádné ředidlo Doporučujeme čistič Ceramic Polymer pro očištění a propláchnutí přístrojů.
Počet vrstev	V jedné či více vrstvách dle specifikace. Minimální síla vrstvy 100 µm; mez stékavosti (max. tloušťka jedné vrstvy na vertikální ch plochách) 200 µm (při 20 °C teploty materiálu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Plně vytvrzený	Chemické zatížení	Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání	
			Minimální	Maximální
20 °C	24 hod.	7 dní	5 hod.	36 hod.
30 °C	18 hod.	5 dní	3 hod.	24 hod.

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **CERAMIC-POLYMER STP-EP-HV**

Ceramic-Polymer STP-EP-HV je dvoukomponentní povlak s keramickou složkou a speciální epoxidovou pojící strukturou, s dobrou přilnavostí k povrchům, nabízející vynikající odolnost proti otěru a korozi v agresivních prostředích. Na základě speciálních vytvrzovacích systémů nabízí produkt vysokou viskozitu (verze „hv").

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní a vnější povlaky pro
- procesní nádrže a nádoby
- skladovací nádrže pro uhlovodíky
- potrubní vedení, plynovody a ropovody
- offshorové a onshorové konstrukce

VLASTNOSTI A VÝHODY

- vysoká chemická odolnost
- vynikající odolnost proti otěru
- dobrou přilnavost k povrchům
- stoprocentní odolnost proti uhlovodíkům
- stoprocentní odolnost proti mořské vodě
- teplotní odolnost do 120 °C (v závislosti na médiu)
- vysoký obsah pevných látek

TECHNICKÉ INFORMACE

Barevný odstín	barvy RAL, převážně šedé odstíny
Lesk	satén
Obsah sušiny	cca 100 %
Pevnost v ohybu	57 MPa (ASTM D790)
chemická odolnost	vynikající
Odolnost proti otěru	53 mg (ASTM D 4060)
Adheze	37 MPa na oceli (ASTM D4541)
Hustota	cca 1,50 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- 19,98 kg nádoba (16,65 kg Part A + 3,33 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 150 µm: 87 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 250 µm: 52 m²

PDS SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysek 0,017-0,020", délka hadice max. 15 m, průměr stříkací hadice ½"; Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Mísící poměr	5 : 1 dle váhy / 3 : 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: intenzivně rozmíchávat strojově. Komponenty A+B : smísit na homogenní směs Doporučený minimální počet otáček >100 ot./min.
Doba zpracovatelnosti	25 minut při 20 °C / 20 minut při 25 °C / 15 minut při 30 °C / 10 minut při 40 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Teplota materiálu při nástřiku	Doporučeno minimálně 20 ° C.
Čisticí prostředek	Nepoužívejte, prosím, žádné ředidlo. Doporučujeme čistič Ceramic Polymer pro očištění a propláchnutí přístrojů.
Počet vrstev	V jedné či více vrstvách dle specifikace. Minimální síla vrstvy 150 µm; mez stékavosti (max. tloušťka jedné vrstvy na vertikální ch plochách) 1000 µm (při 20 °C teploty materiálu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Plně vytvrzený	Chemické zatížení	Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání	
			Minimální	Maximální
20 °C	24 hod.	7 dní	5 hod.	36 hod.
30 °C	18 hod.	5 dní	3 hod.	24 hod.

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **CERAMIC-POLYMER SF/LF**

Ceramic-Polymer SF/LF je dvoukomponentní povlak s keramickou složkou se speciální epoxidovou pojící složkou, nabízející vynikající odolnost proti otěru a ochranu proti korozi pro různorodé podklady v agresivním prostředí.

Referenční zpráva pro tento projekt... ▶

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní a vnější povlaky pro

- onshorová a offshorová zařízení, zóny ostřiku vodou
- potrubní vedení
- nádrže na odpadní vody

VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI

- vysoký obsah pevných látek
- jednovrstvový systém
- DVGW-W270 –certifikát na množení mikroorganismů – 6 měsíců růstu biofilmu
- ISO 20340 - Požadavky na odolnost ochranných nátěrových systémů konstrukcí vystavených přímořským a obdobným podmínkám
- Volitelný: BAW certifikát Im1 = Ceramic-Polymer SF/LF-SW

TECHNICKÉ INFORMACE

Barevný odstín	Odstíny RAL
Lesk	Satén
Obsah sušiny	cca. 100 %
Flexibilita	vynikající
Odolnost proti mořské vodě	> 6000 hodin, imerzní zkouška v mořské vodě dle ISO 20340
Odolnost proti korozi	> 10 000, solný aerosol (ISO 7253)
Chemická odolnost	velmi dobrá
Odolnost proti otěru	58 mg otěr (ASTM D 4060)
Adheze	34 MPa k oceli (ASTM D4541)
Hustota	cca. 1,54 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- 16 kg nádoba (12 kg Part A + 4 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 300 µm: 35 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 600 µm: 17 m²
- 30 kg nádoba (22,5 kg Part A + 7,5 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 300 µm: 65 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 600 µm: 33 m²

PDS SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysek: 0.019-0.026", délka hadice max. 20 m, průměr hadice max. ¾". Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Mísící poměr	3 : 1 dle hmotnosti / 1,97 : 1 dle objemu
Mísící poměr	Složka A: intenzivně rozmíchávat strojově. Komponenty A+B : smísit na homogenní směs Doporučený minimální počet otáček >100 ot./min.
Doba zpracovatelnosti	40 minut při 20 °C / 30 minut při 25 °C / 20 minut při 30 °C / 15 minut při 40 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Teplota materiálu při nástřiku	Doporučeno minimálně 20 ° C.
Čisticí prostředek	Nepoužívejte, prosím, žádné ředidlo. Doporučujeme čistič Ceramic Polymer pro očištění a propláchnutí přístrojů.
Počet vrstev	V jedné či více vrstvách dle specifikace. Minimální síla vrstvy 300 µm; mez stékavosti (max. tloušťka jedné vrstvy na vertikální ch plochách) 1000 µm (při 20 °C teploty materiálu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Plně vytvrzený	Chemické zatížení	Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání	
			Minimum	Maximum
20 °C	48 hod.	9 dní	10 hod.	48 hod.
30 °C	24 hod.	6 dny	6 hod.	24 hod.

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **PROGUARD CN 100 ISO**

Proguard CN 100 iso je dvoukomponentní povlak na bázi ultra-moderní epoxy-novolakové pryskyřice s High-Tech plnivem silanizo-vaných mikro částic. Tento povlakový systém poskytuje chemickou odolnost, vysokou ochranu proti korozi a otěru na velkém množství povrchů ve velmi agresivním prostředí pří zvýšených teplotách.

Referenční zpráva pro tento projekt... ▶

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní a vnější povlaky pro

- procesní nádoby a nádrže s extrémním kolísáním teplot
- skladovací nádrže pro surovou ropu, uhlovodíky a chemikálie
- speciální nádrže na močovinu, biooleje
- tlakové nádoby všeho druhu
- ropovody a plynovody

VLASTNOSTI A VÝHODY

- Vynikající izolační vlastnosti
- Trvalá odolnost při teplotách až do 170 °C (v závislosti na médiu)
- Vynikající chemická odolnost
- Bez ředidla
- ISO 20340 - Požadavky na odolnost ochranných nátěrových systémů konstrukcí vystavených pří-mořským a obdobným podmínkám

TECHNICKÉ INFORMACE

Barevný odstín	Světlý a tmavě šedý
Lesk	Satén
Pevné částice	100 %
Flexibilita	Vynikající
Odolnost proti účinkům mořské vody	ISO 20340
Ochrana proti korozi	> 10.000 h při zkoušce solným postřikem (ISO7253)
Chemická odolnost	Vynikající
Odolnost proti otěru	80 mg (ASTM D 4060)
Adheze	> 27 MPa (ISO 4624)
Hustota	cca. 1,19 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- 15 kg nádoba (13,5 kg Part A + 1,5 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 500 µm: 25 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 1000 µm: 12,6 m²

PDS SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysek 0,023-0,029", hadice délka max. 15 m, průměr stříkací hadice max. ¾", Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Mísící poměr	9 : 1 dle hmotnosti / 7,5 : 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: strojově intenzivně rozmíchávat (Jiffler-Mixer large). složky A+B: homogenně rozmíchávat Doporučené otáčky při míchání >100/min
Doba zpracovatelnosti	30 minut při 20 °C / 25 minut při 25 °C / 20 minut při 30 °C / 15 minut při 40 °C teplotě materiálu - při prodlevách pod tlakem dochází ke snížení doby zpracovatelnosti!
Teplota materiálu při nástřiku	Doporučeno minimálně 20 ° C.
Čisticí prostředek	Nepoužívejte, prosím, žádné ředidlo. Doporučujeme čistič Ceramic-Polymer Cleaner pro očištění a propláchnutí přístrojů.
Počet vrstev	V jedné či více vrstvách dle specifikace. Minimální síla vrstvy 150 µm; mez stékavosti (max. tloušťka jedné vrstvy na vertikální ch plochách) 1000 µm (při 20 °C teploty materiálu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Plně vytvrzený	Odolný proti chemickému zatížení	Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání	
			Min.	Max.
20 °C	24 hod.	7 dní	10 hod.	24 hod.
30 °C	18 hod.	7 dní	6 hod.	12 hod.

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **PROGUARD CN 200**

Proguard CN 200 je dvoukomponentní povlak na bázi ultramoderní epoxy-novolakové pryskyřice s High-Tech plnivem silanizovaných mikro částic. Tento systém nabízí odolnost proti chemikáliím a ochranu proti korozi a otěru pro různorodé podklady v extrémně agresivním prostředí při zvýšených teplotách.

Referenční zpráva pro tento projekt... ▶

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní povlaky pro:

- různorodé podklady (kupř. kovy, plasty, GFK, CFK a beton)
- skladovací nádrže na surovou ropu, uhlovodíky, chemikálie
- speciální nádrže na močovinu, bio oleje
- procesní nádrže, tlakové nádoby
- potrubí pro ropu a plyn
- fermentory bio plynu

VLASTNOSTI A VÝHODY

- vynikající chemická odolnost
- teplotní odolnost do 150 °C (v závislosti na médiu)
- vysoká odolnost proti otěru
- jednovrstvý systém
- krátké vytvrzovací časy
- bez rozpouštědel
- ISO 20340 - Požadavky na odolnost ochranných nátěrových systémů konstrukcí vystavených přímořským a obdobným podmínkám
- volitelná přísada: schopnost odvádět statickou elektřinu = Proguard CN 200 a.s.

TECHNICKÉ INFORMACE

Barevný odstín	různé barvy
Lesk	satén
Obsah sušiny	100 %
Flexibilita	dobrý
Odolnost proti mořské vodě	ISO 20340
Ochrana proti korozi	> 10.000 solný aerosol (ISO 7253)
Odolnost proti kyselinám	vynikající
Chemická odolnost	vynikající
Odolnost proti otěru	< 65 mg otěr (ASTM D 4060)
Adheze	> 27 MPa (ISO 4624)
Hustota	cca 1,64 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- 16,5 kg nádoba (15 kg Part A + 1,5 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 500 µm: 20 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 1000 µm: 10 m²

PDS SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysky: 0,019-0,026", max.délka hadice 20 m, průměr hadice max. ¾". Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Mísící poměr	10 : 1 dle váhy / 6,1 : 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: intenzivně rozmíchávat strojově. Komponenty A+B : smísit na homogenní směs Doporučený minimální počet otáček >100 ot./min.
Teplota materiálu při nástřiku	Doporučeno minimálně 20 ° C.
Doba zpracovatelnosti	30 minut při20 °C / 25 minut při 25 °C / 20 minut při 30 °C / 10 minut při 40 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Čisticí prostředek	Nepoužívejte, prosím, žádné ředidlo. Doporučujeme čistič Ceramic Polymer pro očištění a propláchnutí přístrojů.
Počet vrstev	V jedné či více vrstvách dle specifikace. Minimální síla vrstvy 400 µm; mez stékavosti (max. tloušťka jedné vrstvy na vertikální ch plochách) 1000 µm (při 20 °C teploty materiálu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	**Plně vytvrzený**	**Chemická odolnost**	**Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání**	
			Minimální	Maximální
20 °C	24 hod.	7 dní	10 hod.	96 hod.
30 °C	18 hod.	3 dní	7 hod.	72 hod.

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **PROGUARD CN-1M-V12/V15 H3**

Proguard CN-1M je teplotně a chemicky vysoce odolný dvoukomponentní povlak na bázi ultramoderní hybridní novolak epoxidové pryskyřice s High-Tech plnivem silanizovaných mikro částic.

Referenční zpráva pro tento projekt...

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní povlaky pro:

- skladovací nádrže na surovou ropu, uhlovodíky, chemikálie
- speciální nádrže na močovinu, bio oleje
- fermentory bio plynu
- procesní nádrže
- potrubí pro ropu a plyn

VLASTNOSTI A VÝHODY

- vynikající chemická odolnost
- vysoká odolnost proti korozi a otěru na různých podkladech
- trvalá odolnost při teplotách až do 150 °C (v závislosti na médiu)
- jednovrstvý systém
- vysoký obsah pevných látek
- testováno pro vnitřní nátěry betonu dle DIN-EN 858-1

TECHNICKÉ INFORMACE

Barevný odstín	antracit
Lesk	satén
Obsah sušiny	98 % (± 1 %)
Pevnost v ohybu	44 MPa (ASTM D790)
Chemická odolnost	vynikající
Odolnost proti otěru	48 mg (ASTM D4060)
Adheze	41 MPa na oceli (ASTM D4541)
Hustota	cca 1,3 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- CN-1M-V12 H3 – nízká viskozita:
  12,5 kg nádoba (10 kg Part A + 2,5 kg Part B) PDS
  Dosah při tloušťce vrstvy 100 µm: 96 m² SDS A SDS B
  Dosah při tloušťce vrstvy 350 µm: 28 m²

- CN-1M-V15 H3 – vysoká viskozita:
  12,5 kg nádoba (10 kg Part A + 2,5 kg Part B) PDS
  Dosah při tloušťce vrstvy 250 µm: 38 m² SDS A SDS B
  Dosah při tloušťce vrstvy 600 µm: 16 m²

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysek 0,015-0,023", délka hadice max. 15 m, průměr stříkací hadice ½"; Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Mísící poměr	4 : 1 dle váhy / 3,28 : 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: intenzivně rozmíchávat strojově. Komponenty A+B : smísit na homogenní směs Doporučený minimální počet otáček >100 ot./min.
Teplota materiálu při nástřiku	Doporučeno minimálně 20 ° C.
Doba zpracovatelnosti	30 minut při 20 °C / 25 minut při 25 °C / 20 minut při 30 °C / 15 minut při 40 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Čisticí prostředek	Nepoužívejte, prosím, žádné ředidlo. Doporučujeme čistič Proguard pro očištění a propláchnutí přístrojů.
Počet vrstev	V jedné či více vrstvách dle specifikace. Při aplikaci několika vrstev musí být druhá vrstva aplikována „na mokru"! CN-1M-V12 H3 – nízká viskozita: Minimální tloušťka vrstvy 100 µm, maximální tloušťka vrstvy 350 µm na jednu krycí vrstvu. CN-1M-V15 H3 – vysoká viskozita: Minimální tloušťka vrstvy 250 µm, maximální tloušťka vrstvy 600 µm na jednu krycí vrstvu (při 20 °C teploty materiálu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Plně vytvrzený	Chemické zatížení	Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání
20 °C	24 hod.	7 dní	Mokrý do mokrého!
30 °C	18 hod.	3 dny	Mokrý do mokrého!

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **PROGUARD CN-1M-V12/V15 K3**

Proguard CN-1M je teplotně a chemicky vysoce odolný dvoukomponentní povlak na bázi ultramoderní hybridní novolak epoxidové pryskyřice s High-Tech plnivem silanizovaných mikro částic.

Referenční zpráva pro tento projekt... ▶

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní povlaky pro:

- skladovací nádrže na surovou ropu, uhlovodíky, chemikálie
- speciální nádrže na močovinu, bio oleje
- fermentory bio plynu
- procesní nádrže
- potrubí pro ropu a plyn

VLASTNOSTI A VÝHODY

- vynikající chemická odolnost
- vysoká odolnost proti korozi a otěru na různých podkladech
- trvalá odolnost při teplotách až do 150 °C (v závislosti na médiu)
- jednovrstvý systém
- vysoký obsah pevných látek

TECHNICKÉ INFORMACE

Barevný odstín	antracit
Lesk	satén
Obsah sušiny	98 % (± 1 %)
Pevnost v ohybu	52 MPa (ASTM D790)
Chemická odolnost	vynikající
Odolnost proti otěru	49 mg (ASTM D4060)
Adheze	36 MPa na oceli (ASTM D4541)
Hustota	cca 1,3 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- CN-1M-V12 K3 – nízká viskozita:
  13,33 kg nádoba (10 kg Part A + 3,33 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 80 µm: 128 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 200 µm: 51 m²

- CN-1M-V15 K3 – vysoká viskozita:
  13,33 kg nádoba (10 kg Part A + 3,33 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 250 µm: 40 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 400 µm: 26 m²

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysek 0,015-0,023", hadice-délka max. 15 m, průměr stříkací hadice ½"; Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Mísící poměr	3 : 1 dle váhy / 2,36: 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: intenzivně rozmíchávat strojově. Komponenty A+B : smísit na homogenní směs Doporučený minimální počet otáček >100 ot./min.
Teplota materiálu při nástřiku	Doporučeno minimálně 20 ° C.
Doba zpracovatelnosti	30 minut při 20 °C / 25 minut při 25 °C / 20 minut při 30 °C / 15 minut při 40 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Čisticí prostředek	Nepoužívejte, prosím, žádné ředidlo. Doporučujeme čistič Proguard pro očištění a propláchnutí přístrojů.
Počet vrstev	V jedné či více vrstvách dle specifikace. Při aplikaci několika vrstev musí být druhá vrstva aplikována „na mokru"! CN-1M-V12 K3 – nízká viskozita: Minimální tloušťka vrstvy 80 µm, maximální tloušťka vrstvy 200 µm na jednu krycí vrstvu. CN-1M-V15 K3 – vysoká viskozita: Minimální tloušťka vrstvy 250 µm, maximální tloušťka vrstvy 400 µm na jednu krycí vrstvu (při 20 °C teploty materiálu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Plně vytvrzený	Chemické zatížení	Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání
20 °C	24 hod.	7 dní	Mokrý do mokrého!
30 °C	18 hod.	3 dny	Mokrý do mokrého!

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **PROGUARD CN-OC-V12/V15 H3**

Proguard CN-OC je teplotně a chemicky vysoce odolný dvoukomponentní povlak na bázi ultramoderní epoxy-novolakové pryskyřice s High-Tech plnivem silanizovaných mikro částic pro použití na povrchy z nerezavějící oceli.

Referenční zpráva pro tento projekt...

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní povlaky pro nerezavějící ocelové konstrukce jako jsou

- skladovací nádrže na surovou ropu, uhlovodíky, chemikálie
- speciální nádrže na močovinu, bio oleje
- fermentory bio plynu
- procesní nádrže
- potrubí pro ropu a plyn

VLASTNOSTI A VÝHODY

- vynikající chemická odolnost
- vysoká ochrana proti korozi a ochrana proti otěru u nerezavějící oceli
- trvalá odolnost při teplotách až do 150 °C (v závislosti na médiu)
- vynikající přilnavost k nerezové oceli
- jednovrstvý systém
- vysoký obsah pevných látek

TECHNICKÉ INFORMACE

Barevný odstín	antracit
Lesk	satén
Obsah sušiny	98 % (± 1 %)
Pevnost v ohybu	44 MPa (ASTM D790)
Chemická odolnost	vynikající
Odolnost proti otěru	48 mg (ASTM D4060)
Adheze	> 20 MPa na nerezové oceli
Hustota	cca 1,3 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- CN-OC-V12 H3 – nízká viskozita:
  12,5 kg nádoba (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 100 µm: 96 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 350 µm: 28 m²
  PDS SDS A SDS B

- CN-OC-V15 H3 – vysoká viskozita:
  12,5 kg nádoba (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 250 µm: 38 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 600 µm: 16 m²
  PDS SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysek 0,015-0,023", hadice-délka max. 15 m, průměr stříkací hadice ½"; Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Mísící poměr	4 : 1 dle váhy / 3,28 : 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: intenzivně rozmíchávat strojově. Komponenty A+B : smísit na homogenní směs Doporučený minimální počet otáček >100 ot./min.
Teplota materiálu při nástřiku	Doporučeno minimálně 20 ° C.
Doba zpracovatelnosti	30 minut při 20 °C / 25 minut při 25 °C / 20 minut při 30 °C / 15 minut při 40 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Čisticí prostředek	Nepoužívejte, prosím, žádné ředidlo. Doporučujeme čistič Proguard pro očištění a propláchnutí přístrojů.
Počet vrstev	V jedné či více vrstvách dle specifikace. Při aplikaci několika vrstev musí být druhá vrstva aplikována „na mokru"! CN-OC-V12 H3 – nízká viskozita: Minimální tloušťka vrstvy 100 µm, maximální tloušťka vrstvy 350 µm na jednu krycí vrstvu. CN-OC-V15 H3 – vysoká viskozita: Minimální tloušťka vrstvy 250 µm, maximální tloušťka vrstvy 600 µm na jednu krycí vrstvu (při 20 °C teploty materiálu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Plně vytvrzený	Chemické zatížení	Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání
20 °C	24 hod.	7 dní	Mokrý do mokrého!
30 °C	18 hod.	3 dny	Mokrý do mokrého!

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **PROGUARD CN-OC-V12/V15 K3**

Proguard CN-OC je teplotně a chemicky vysoce odolný dvoukomponentní povlak na bázi ultramoderní epoxy-novolakové pryskyřice s High-Tech plnivem silanizovaných mikro částic pro použití na povrchy z nerezavějící oceli.

Referenční zpráva pro tento projekt... ▶

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní povlaky pro nerezavějící ocelové konstrukce jako jsou

- skladovací nádrže na surovou ropu, uhlovodíky, chemikálie
- speciální nádrže na močovinu, bio oleje
- fermentory bio plynu
- procesní nádrže
- potrubí pro ropu a plyn

VLASTNOSTI A VÝHODY

- vynikající chemická odolnost
- vysoká ochrana proti korozi a ochrana proti otěru u nerezavějící oceli
- trvalá odolnost při teplotách až do 150 °C (v závislosti na médiu)
- vynikající přilnavost k nerezové oceli
- jednovrstvý systém
- vysoký obsah pevných látek

TECHNICKÉ INFORMACE

Barevný odstín	antracit
Lesk	satén
Obsah sušiny	98 % (± 1 %)
Pevnost v ohybu	52 MPa (ASTM D790)
Chemická odolnost	vynikající
Odolnost proti otěru	49 mg (ASTM D4060)
Adheze	> 20 MPa na nerezové oceli
Hustota	cca 1,3 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- CN-OC-V12 K3 – nízká viskozita:
  13,33 kg nádoba (10 kg Part A + 3,33 kg Part B) PDS
  Dosah při tloušťce vrstvy 80 µm: 128 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 200 µm: 51 m² SDS A SDS B

- CN-OC-V15 K3 – vysoká viskozita:
  13,33 kg nádoba (10 kg Part A + 3,33 kg Part B) PDS
  Dosah při tloušťce vrstvy 250 µm: 40 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 400 µm: 26 m² SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysek 0,015-0,023", hadice-délka max. 15 m, průměr stříkací hadice ½"; Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Mísící poměr	3 : 1 dle váhy / 2,36: 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: intenzivně rozmíchávat strojově. Komponenty A+B : smísit na homogenní směs Doporučený minimální počet otáček >100 ot./min.
Teplota materiálu při nástřiku	Doporučeno minimálně 20 ° C.
Doba zpracovatelnosti	30 minut při 20 °C / 25 minut při 25 °C / 20 minut při 30 °C / 15 minut při 40 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Čisticí prostředek	Nepoužívejte, prosím, žádné ředidlo. Doporučujeme čistič Proguard pro očištění a propláchnutí přístrojů.
Počet vrstev	V jedné či více vrstvách dle specifikace. Při aplikaci několika vrstev musí být druhá vrstva aplikována „na mokru"! CN-OC-V12 K3 – nízká viskozita: Minimální tloušťka vrstvy 80 µm, maximální tloušťka vrstvy 200 µm na jednu krycí vrstvu. CN-OC-V15 K3 – vysoká viskozita: Minimální tloušťka vrstvy 250 µm, maximální tloušťka vrstvy 400 µm na jednu krycí vrstvu (při 20 °C teploty materiálu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Plně vytvrzený	Chemické zatížení	Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání
20 °C	24 hod.	7 dní	Mokrý do mokrého!
30 °C	18 hod.	3 dny	Mokrý do mokrého!

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **CERAMIC-POLYMER KTW-1**

Ceramic-Polymer KTW-1 je teplotně a chemicky vysoce odolný dvoukomponentní povlak na bázi ultramoderní epoxy-novolakové pryskyřice s High-Tech plnivem silanizovaných mikro částic pro speciální použití v citlivé oblasti nádob na pitnou vodu.

Referenční zpráva pro tento projekt...

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní povlaky pro

- nádrže
- filtrační nádrže (pískové filtry atd.)
- potrubní vedení
- další použití v oblasti nádob na pitnou vodu

VLASTNOSTI A VÝHODY

- vysoká odolnost proti korozi a otěru na různých podkladech
- zkoušky pro pitnou vodu pro teploty 23 °C + 60 °C dle směrnic pro povlaky UBA
- Zkouška dle DVGW-W270
- jednovrstvý systém
- bez rozpouštědel

TECHNICKÉ INFORMACE

Odstín	černá
Lesk	satén
Obsah sušiny	100%
Adheze	vynikající, >20 MPa na oceli (ISO 4624)
Hustota	cca. 1,25 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- 15 kg nádoba (12 kg Part A + 3 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 400 µm: 30 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 800 µm: 15 m²

PDS SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysek 0,015-0,023", délka hadice max. 15 m, průměr stříkací hadice ½"; Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Směsný poměr	4 : 1 dle váhy / 3 : 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: intenzivně rozmíchávat strojově. Komponenty A+B : smísit na homogenní směs Doporučený minimální počet otáček >100 ot./min
Doba zpracovatelnosti	20 minut při 25 °C / 12 minut při 30 °C teplota materiálu - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Teplota materiálu při nástřiku	Minimální teplota nástřiku činí 25 °C - nižší teploty nástřiku mohou vést k odlupování povrchu potahu!
Čisticí prostředek	Nepoužívejte, prosím, žádné ředidlo
Počet vrstev	Jedna vrstva Minimální tloušťka vrstvy 400 µm, maximální tloušťka vrstvy 800 µm na jednu krycí vrstvu (při 25 °C teploty materiálu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Plně vytvrzený	Odolný proti médiím	Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání
20 °C	48 hod.	7 dní	Mokrý do mokrého!
30 °C	24 hod.	5 dní	Mokrý do mokrého!

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **CERAMIC-POLYMER XRC**

Ceramic-Polymer XRC je teplotně a chemicky vysoce odolný dvoukomponentní povlak na bázi ultramoderní epoxy-novolakové pryskyřice s High-Tech plnivem silanizovaných mikro částic. Tento produkt poskytuje vysoký stupeň povrchové ochrany pro různé podklady v agresivním prostředí.

OBLASTI POUŽITÍ

Vnitřní a vnější nátěry pro

- manžety
- válce pro papírenský, umělohmotný a tiskařský průmysl
- vodicí válce
- procesní nádrže a zařízení
- štěrkové a pískové filtry, nádoby na tuhé látky

VLASTNOSTI A VÝHODY

- vysoká odolnost proti otěru
- extrémní odolnost proti proříznutí
- vynikající chemická odolnost
- trvalá odolnost při teplotách až do 150 °C (v závislosti na médiu)
- strojové opracování po vy tvrdnutí možné
- vysoký obsah pevných látek

TECHNICKÉ INFORMACE

Barevný odstín	antracit
Lesk	satén
Pevné částice	98 % (± 1 %)
Flexibilita	54 MPa (ASTM D790)
Chemická odolnost	vynikající
Odolnost proti otěru	15 mg (ASTM D4060)
Přilnavost	38 MPa na oceli (ASTM D4541)
Hustota	cca. 1,5 g/cm³

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- 12,5 kg nádoba (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy 250 µm: 33 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy 600 µm: 14 m²

PDS SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Aplikace pomocí bezvzduchového stříkání	Airless pumpa (bez filtru), převodový poměr 1: 68 nebo vyšší, vstupní tlak >6 barů; průměr trysek: 0.021-0.026“, délka hadice max. 15m, průměr hadice max. ¾“. Doporučujeme odstranit vysokotlaký filtr a použít přímé nasávání materiálu bez sacího zařízení.
Aplikace pomocí štětce/válečku	Především pro malé plochy, opravy a jako podkladový nátěr pro rohy, hrany, prosvítající místa atd. Pro dosažení požadované tloušťky vrstvy je případně nezbytné aplikaci opakovat (mokrý do mokrého).
Mísící poměr	4 : 1 dle váhy / 3,3 : 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: strojově intenzivně rozmíchávat (Jiffler-Mixer large). Složky A+B: homogenně rozmíchávat. Doporučené otáčky při míchání >100/min
Doba zpracovatelnosti	25 minut při 25 °C / 20 minut při 30 °C / 15 minut při 40 °C teplotě materiálu - při prodlevách pod tlakem se snižují doby zpracovatelnosti!
Teplota materiálu při nástřiku	Doporučeno minimálně 25 ° C.
Čisticí prostředek	Žádné ředidlo, prosím, nepoužívejte. Doporučujeme Ceramci-Polymer Cleaner pro čištění a oplachování. nástrojů.
Počet vrstev	V jedné či více vrstvách dle specifikace. Při aplikaci několika vrstev musí být druhá vrstva aplikována „na mokru“! Minimální tloušťka vrstvy 100 µm, maximální tloušťka vrstvy 350 µm na jednu krycí vrstvu (při 20 °C teploty materiálu).
Úprava povrchu	Po vytvrzení je možná strojové broušení.

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Plně vytvrzený	Chemické zatížení	Překrývací časy pro další vrstvu bezvzduchového stříkání
20 °C	24 hod.	7 dní	Mokrý do mokrého!
30 °C	18 hod.	3 dny	Mokrý do mokrého!

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

MATERIÁLOVÝ LIST PRODUKTU **PROGUARD 169 (37)**

Proguard 169 (37) je teplotně a chemicky vysoce odolný dvoukomponentní polyuretanový povlak s vynikající barevnou stálostí a skvělými fyzikálními vlastnostmi. Lesklý, bezpórový povrch je po mnoho let extrémně odolný proti ultrafialovému záření a vlivům počasí.

Referenční zpráva pro tento projekt... ▶

OBLASTI POUŽITÍ

Vnější potahování
- ocelových konstrukcí,
- nádrží a potrubí,
- mostů,
- vozidel a vagonů,
- onshorových a offshorových konstrukcí
- použití při agresivních atmosferických podmínkách

VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI

- extrémní odolnost proti ultrafialovému záření a vlivům počasí
- Teplotní odolnost až do 120 °C suché teploty (u světlých a jasných barev je zapotřebí počítat při teplotách nad 100 °C se zežloutnutím)
- jednovrstvý systém, rychlé vytvrzení
- ISO 12944-2 / klasifikace Im1-3 & C5

TECHNICKÉ INFORMACE

Odstín	RAL, NCS
Povrch	lesklý
Sušina	cca 57 %
Teplota vznícení	> 23 °C
Flexibilita	vynikající
Chemická odolnost	podle ISO 12944-2 C5-M
Odolnost proti UV záření	vynikající
Hustota	cca. 1,25 g/cm³ (v závislosti na odstínu)

BALENÍ A JEHO VYDATNOST

- 11,5 kg nádoba (9 kg Part A + 2,5 kg Part B)
  Dosah při tloušťce vrstvy trocken 40 µm: 144 m²
  Dosah při tloušťce vrstvy trocken 120 µm: 44 m²

PDS SDS A SDS B

APLIKAČNÍ INFORMACE

Metoda aplikace	Různé metody aplikace. Při opravách možné také pomocí štětce nebo válečku.
Směsný poměr	3,6 : 1 dle hmotnosti / 3,03 : 1 dle objemu
Doba mísení	Složka A: intenzivně rozmíchávat strojově. Komponenty A+B : smísit na homogenní směs Doporučený minimální počet otáček >100 ot./min.
Doba zpracovatelnosti	3 hodiny při 20 °C / 2,5 hodiny při 25 °C / 2 hodiny při 30 °C / 1 hodinu při 40 °C teplota materiálu. - omezte prodlevy pod tlakem = snížení doby zpracovatelnosti!
Teplota materiálu při nástřiku	Ideální teplota materiálu při nástřiku činí 20 °C.
Ředidlo	Doporučeno je ředidlo Proguard 169
Filtr	Zkontrolujte, prosím, používejte jen čisté filtry.
Počet vrstev	Jednovrstvový systém, tloušťka vrstvy (suchá-DFT) alespoň 40 µm - maximální tloušťka vrstvy 120 µm (při 20 °C teploty materiálu). - Krycí schopnost závisí na barevném odstínu. U světlých barev je v případě potřeby nutno nanést další vrstvu (do mokrého podkladu).

VYTVRZOVACÍ ČASY

Teplota podkladu	Suchý a nepřijímající prach	Odolný proti otěru	Vytvrzený	Překrývací časy pro další vrstvu (mokrý do mokrého)	
				Minimální	Maximální
20 °C	1 hod.	8 hod.	96 hod.	48 hod.	- hod.
30 °C	0,75 hod.	5 hod.	48 hod.	36 hod.	- hod.

Všechny výše uvedené údaje jsou orientační na základě laboratorních zkoušek a mohou být použity pouze jako vodítko pro specifikace. Spotřebované množství se liší dle podmínek.

REFERENCE A NOVINKY O PRODUKTU

Společnost Chesterton International GmbH má k dispozici četné reference z různých průmyslových odvětví.

Abyste si mohli přečíst podrobný popis projektů nebo též novinky k produktu, klikněte, prosím, na obrázky.

Budete spojeni s reporty na naší webové stránce.

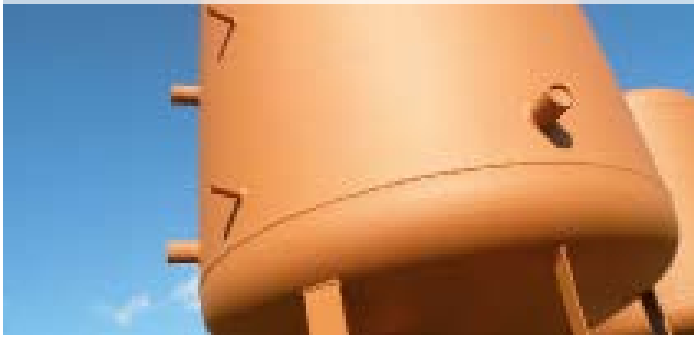
Internal coating of pipelines for high-temperature crude oil (80 °C) – only available in English language

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

Potřebujete další informace nebo máte speciální dotazy k našich ochranným systémům?

Experti na ochranu proti korozi ze společnosti Chesterton Vám poradí kompetentně a se zaměřením na konečný efekt!

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

Zpět do obsah

Internal coating of gravil filters and activated carbon filter tanks – available only 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

SNADNÁ OCHRANA PROTI KOROZI! **KVALITNÍ KARTUŠOVÉ SYSTÉMY**

Pro vybrané produkty nabízíme kartušové aplikace s moderní technologií Sulzer Mixpac! Náročná procedura aplikace povrchové úpravy je tak výrazně usnadněna. Optimální řešení šetřící náklady pro malé projekty, špatně přístupná místa nebo opravná opatření!

ÚSPORA NÁKLADŮ

- Provedení Low Invest šetřící náklady u různých menších aplikací
- kratší doba zpracování, odpadá proces míchání
- zabrání se chybám při míchání
- žádná ztráta materiálu, žádné ztvrdlé zbytky v obalovém materiálu

JEDNODUCHÁ APLIKACE

- automatické míchání umožňuje přesný míchací poměr
- rovnoměrné nanášení ochrany materiálu, minimální ztráta při nástřiku
- možná aplikace povrchové úpravy zastudena (20 °C)
- přenositelnost - lehký, přenosný rozstřikovač pro univerzální použití

KVALITNÍ SLOŽKY

- stabilní kartuše MIXPAC™ s technologií Sulzer Chemtech
- patentovaný kartušový uzávěr
- systém míchání během nástřiku s osvědčenou míchací technologií QUADRO™
- po použití lze čistě uzavřít, zbytkový obsah použitelný nejméně 6 měsíců

Příslušné rozstřikovače firmy Sulzer lze obdržet u nás.
Vedeme 2 rozdílné aplikační přístroje pro rychlou, čistou a úspornou aplikaci povrchové úpravy 2-K:

RUČNÍ ROZSTŘIKOVAČ

Ručně ovládaný systém MixCoatTM je lehký, ruční rozstřikovač, který je skvělý pro potřeby oprav. Produkt nanesený na povrch je možné snadno aplikovat pomocí špachtle.

K přetření svarů nebo hran lze dodatečně obdržet míchací špičku.

SPREJOVÝ ROZSTŘIKOVAČ

MixCoatTM Spray je sprejový rozstřikovač pro snadnou aplikaci. Přístroj vyžaduje pouze napojení na přívod tlakového vzduchu (kompresor, 7 barů, 250 l/min). Díky malé hmotnosti je možná přesná aplikace po delší čas. Přístroj je navíc možné obsluhovat jednou rukou.

Jako doplněk je možné získat systém Hybrid-Flex. Rozstřikovač je zavěšen pomocí popruhu; rozstřikovací hlava nasazená na flexibilní hadici (1,5 m nebo 3 m) zajišťuje bezvadný výsledek povrchové úpravy. Tato přístrojová kombinace je optimálním řešením pro povrchovou úpravu nástřikem u těžce přístupných nebo malých ploch.

STP-EP-HV Cartridge je dvoukomponentní povlak s keramickou složkou a speciální epoxidovou vazební strukturou, nezávislý na struktuře a pH povrchů.

SPECIÁLNÍ VLASTNOSTI

- nezávislé na struktuře a pH povrchů
- odolné proti uhlovodíkům
- odolné proti mořské vodě
- vynikající odolnost proti otěru
- odolnost pro vysokým teplotám (dlouhodobě až do 120 °C)
- vysoký obsah pevných látek
- doporučená tloušťka vrstvy > 200 µm - mez vsakování pro vertikální plochy: 500 µm

PRODEJNÍ BALENÍ

- 1,5 kg kartuše - obsah 1000 ml v povoleném míchacím poměru
- Dosah cca 1,5 m^2 při tloušťce vrstvy 500 µm

BARVA

- šedá

PDS SDS A SDS B

CN-1M Cartridge je dvousložkový vnitřní povlak s High-Tech plnivem silanizovaných mikro částic.

SPECIÁLNÍ VLASTNOSTI

- vynikající chemická odolnost
- odolnost pro vysokým teplotám (dlouhodobě až do 150 °C)
- vysoká odolnost proti otěru
- vysoká adheze na oceli a betonu
- vysoký obsah pevných látek
- jednovrstevný systém
- doporučená tloušťka vrstvy > 250 µm - mez vsakování pro vertikální plochy: 600 µm

PRODEJNÍ BALENÍ

- 1,2 kg kartuše - obsah 1000 ml v povoleném míchacím poměru
- Dosah cca 2 m^2 při tloušťce vrst 400 µm

BARVA

- černá

PDS SDS A SDS B

CN-OC Cartridge je dvousložkový vnitřní povlak pro povrchy z nerezavějící oceli s High-Tech plnivem silikonových mikro částic.

SPECIÁLNÍ VLASTNOSTI

- speciálně pro nerezavějící ocel, hliník a pozinkované povrchy
- vynikající chemická odolnost
- odolnost pro vysokým teplotám (dlouhodobě až do 150 °C)
- vysoká odolnost proti otěru
- vynikající adheze
- vysoký obsah pevných látek
- jednovrstevný systém
- doporučená tloušťka vrstvy > 250 µm - mez vsakování pro vertikální plochy: 600 µm

PRODEJNÍ BALENÍ

- 1,2 kg kartuše - obsah 1000 ml v povoleném míchacím poměru
- Dosah cca 2 m^2 při tloušťce vrst 400 µmm

BARVA

- černá

PDS SDS A SDS B

CHESTERTON®

Global Solutions, Local Service.

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