

CERAMIC POLYMER  
A CHESTERTON BRAND

THE  
**COATING**  
BRAND

BESCHICHTUNGEN FÜR HÖCHSTE ANFORDERUNGEN



## **DAS BESTE MITTEL GEGEN VERHEERENDE KORROSIONSSCHÄDEN UND DEREN KOSTEN? RICHTIG VORBEUGEN!**

Korrosion verursacht für die globale Wirtschaft jährlich Kosten von mehr als 2 Billionen Euro – mit signifikanten Auswirkungen für die gesamte Prozessindustrie. Die Verwendung von effektiven Schutzbeschichtungen ist in vielen Unternehmen ein wesentlicher Grundstein für umfassende Korrosionskontrolle und Kosteneffizienz.

## **WIR UNTERSTÜTZEN SIE MIT ERFAHRUNG UND KNOW-HOW!**

Ein Experten-Team in puncto Korrosionsschutz steht Ihnen im Hause Chesterton International GmbH jederzeit zur Verfügung. Besonderen Wert legen wir auf kompetente Produktberatung – unsere technischen Experten sind zertifizierte Beschichtungsinspektoren. Ob bei der Wahl des optimalen Beschichtungsproduktes oder bei der Applikationsberatung vor Ort, wir unterstützen Sie fachkundig auf dem Weg zum dauerhaften Werterhalt Ihrer Anlagen.

## CHESTERTON INTERNATIONAL SCHAFFT DAUERHAFTEN WERTERHALT VON INDUSTRIELLEN ANLAGEN

Die Chesterton International GmbH stellt seit mehr als 20 Jahren Korrosionsschutzbeschichtungen für höchste Anforderungen her. Durch die Einbindung mikroskopischer Spezialpartikel und innovativer Füllstoffe in einer hochmodernen Polymermatrix erzeugen wir Beschichtungen mit hervorragender Chemikalienresistenz, hoher Temperaturbeständigkeit und exzellenter Abriebfestigkeit.

Unsere lösemittelfreien, wirtschaftlichen und leicht aufzutragenden Schutzsysteme eignen sich für die effektive Neubeschichtung und Reparatur von Großprojekten, schwer zugänglichen Bereichen sowie Spezialanwendungen verschiedener Industriefelder.



**CERAMIC POLYMER**  
A CHESTERTON BRAND

## PRODUKTEIGENSCHAFTEN UND RESISTENZEN

	CP-Synthofloor 8016 Plus	CP-Synthofloor 8010 Plus	Ceramic-Polymer STP-EP (alle Versionen)	Ceramic-Polymer SF/LF	Proguard CN 100 iso	Proguard CN 200	Proguard CN-1M (alle Versionen)	Proguard CN-OC (alle Versionen)	Ceramic-Polymer KTW1	Ceramic-Polymer XRC	Proguard 169 (37)
<b>Außenbeschichtung</b>	-	-	✓	✓	✓	-	-	-	-	✓	✓
<b>Innenbeschichtung</b>	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-
<b>Untergrund: Stahl</b>	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	Edelstahl	✓	✓	✓
<b>Untergrund: Beton, zementöse Substrate</b> (*Grundierung notwendig)	Grundierung	Grundierung	✓*	✓*	✓*	✓*	✓*	-	✓*	✓*	-
<b>Applikationsmethoden</b>											
 Airless-Spritzverfahren											
 Handwerkzeuge: Pinsel, Rolle oder Rakele											
 Kartuschenanwendung											
<b>Offshore, Meerwasser</b>	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓
<b>UV-Beständigkeit, Witterungsbeständigkeit</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓
<b>Trinkwasser</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-
<b>leichte chemische Anwendung</b>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	-
<b>Chemikalien</b> (bitte Beratung einholen!)	✓	✓	-	-	-	✓	✓	✓	-	✓	-
<b>Leichter bis mittlerer Abrieb</b>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-
<b>Starker Abrieb</b>	-	-	✓	-	-	-	✓	✓		✓	-
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 100 %	ca. 100 %	ca. 100 %	ca. 100 %	100 %	100 %	98 % (±1 %)	98 % (±1 %)	100 %	98 % (±1 %)	57 %
<b>Temperaturbeständigkeit - nasses Medium</b>	-	-	100 °C	80 °C	140 °C	130 °C	130 °C	130 °C	60 °C	130 °C	-
<b>Temperaturbeständigkeit - trockenes Medium</b>	-	-	120 °C	90 °C	170 °C	150 °C	150 °C	150 °C	-	150 °C	120 °C
<b>Haftfestigkeit (*Biegezugfestigkeit)</b>	*30 MPa	*30 MPa	37 MPa	34 MPa	> 27 MPa	> 27 MPa	41 MPa	41 MPa	> 20 MPa	38 MPa	-
<b>Abriebfestigkeit (ASTM D4060)</b>	-	-	53 mg	58 mg	80 mg	65 mg	48 mg	48 mg	90 mg	15 mg	-
<b>Optional: Elektrostatische Ableitfähigkeit</b>						✓					
<b>Kathodische Ablösungsbeständigkeit</b>				✓	✓	✓					
<b>Trinkwassereignung (KTW)</b>									✓		
<b>Untersuchung mikrobiologischer Bewuchs (DVGW-W270)</b>				✓					✓		
<b>ISO 20340 - Offshorekonstruktionen</b>				✓	✓	✓					
<b>ISO 12944-2, Kategorie C5-M sowie IM1-3 - aggressive und salzhaltige Atmosphären, Langzeitschutz &gt; 15 Jahre</b>			✓	✓		✓					✓
<b>Optional: BAW-Zulassung Im1 - Süßwasser/Binnenwasser</b>				✓							
<b>Salzsprühnebeltest DIN EN ISO 9227:2006-10</b>				10.000 h		10.000 h					
<b>Autoklaventest mit explosiven Dekompressionen (Erdgas, 100 bar, 100 °C)</b>						✓					
<b>Thermo-Schock-Test (30 min. 180 °C + 30 min. 0 °C - 1000 Durchgänge)</b>					✓						
<b>Verdünnte Säuren</b>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
<b>Konzentrierte Säuren</b>						✓	✓	✓		✓	

Die angegebenen Produkteigenschaften können je nach Anwendungsparameter von der tatsächlichen Leistung abweichen.  
Bitte setzen Sie sich zur Auswahl des optimalen Beschichtungsproduktes mit dem technischen Service der Chesterton International GmbH in Verbindung.

<b>PRODUKTEIGENSCHAFTEN UND RESISTENZEN ▶</b>	<b>4</b>
<b>PRODUKTVORTEILE UND ANWENDUNGSGEBIETE ▶</b>	<b>6</b>
<b>VORBEREITUNG UND FINISH ▶</b>	<b>7</b>
<b>PRODUKTDATENBLÄTTER</b>	
<b>CP-SYNTHOFLOOR 8016 PLUS ▶</b>	<b>8</b>
<b>CP-SYNTHOFLOOR 8010 PLUS ▶</b>	<b>9</b>
<b>CERAMIC-POLYMER STP-EP ▶</b>	<b>10</b>
<b>CERAMIC-POLYMER STP-EP-HV ▶</b>	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
<b>REFERENZEN UND PRODUKTNEUHEITEN ▶</b>	<b>22</b>
<b>KORROSIONSSCHUTZ LEICHT GEMACHT! HOCHWERTIGE KARTUSCHENSYSTEME ▶</b>	<b>24</b>
<b>PRODUKTE FÜR KARTUSCHENANWENDUNG ▶</b>	<b>25</b>



Auf den folgenden Seiten finden Sie diese ICONs.

Mit einem „KLICK“ können Sie das aktuelle **PDS** (Produktdatenblatt) und das **SDS** (Sicherheitsdatenblatt) herunterladen.

Wenn Sie weitere Informationen zu einem Produkt wünschen,

besuchen Sie bitte unsere Webseite [www.ceramic-polymer.de / Produkte](http://www.ceramic-polymer.de/Produkte).

## PRODUKTVORTEILE UND ANWENDUNGSGEBIETE

### UMFASSENDES PRODUKTSPEKTRUM FÜR ULTIMATIVE BESCHICHTUNGS-LÖSUNGEN

Um die Nutzungsdauer von **Tanks, Behältern & Rohrleitungen** effektiv zu verlängern, müssen Korrosionsschutzbeschichtungen individuell auf das entsprechende Füllgut abgestimmt sein. Wir führen in unserem vielseitigen Portfolio Schutzsysteme für:

- Lagertanks für Erdöl, Kohlenwasserstoffe, Chemikalien
- Behälter für Trinkwasser
- Spezielle Tanks für Harnstoffe, Bio-Öle
- Biogas-Fermenter, Fahrsilos
- Produktions- und Druckbehälter aller Art
- Abwasserbehälter
- Schwimmbadfilter
- Kiesfilter, Sandfilter, Feststoffbehälter, Kippbehälter



**Stahlkonstruktionen & Offshore-Installationen** verlangen neben einem äußerst zuverlässigen Korrosionsschutz hochwertige UV-Schutzsysteme, um Salzwasser, salzhaltige Luft und extremen Witterungsbedingungen standzuhalten. Die Chesterton International GmbH bietet lösemittelfreie Schutzbeschichtungen, geprüft nach den Richtlinien der ISO 20340. Die für die Offshore-Industrie relevanten Korrosivitätskategorien der DIN EN ISO 12944-2 (die Klassen C5-M sowie IM1-3) werden ebenfalls durch unser leistungsfähiges Portfolio erfüllt.

- Brücken, allgemeiner Stahlwasserbau
- Rohrleitungen und Pipelines
- Schiffskomponenten und Offshore Plattformen
- Spundwände und Hafenanlagen



Unsere Beschichtungen für den **Betonschutz** ermöglichen maximalen Schutz und langfristige Funktionalität bei Neubau und Sanierung jeglicher Betonflächen. Im Bereich Secondary Containment erzielen unsere Produkte eine zuverlässige Sekundärsperre gegen aggressive Chemikalien.

- Abwasseranlagen
- Sickergruben, Öl- und Benzinabscheider
- Biogasfermenter
- Auffangwannen, Tanktassen



### PRODUKTVORTEILE

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>■ höchstmöglicher Korrosionsschutz</li> <li>■ überragende Haftung</li> <li>■ extreme Abriebfestigkeit</li> <li>■ hohe Schlagfestigkeit</li> <li>■ sehr gute Biegeflexibilität</li> <li>■ exzellente Chemikalien- &amp; Wärmebeständigkeit</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ direkte Anwendung auf Metall, Faserverbundwerkstoffen und mineralischen Untergründen</li> <li>■ hohe Applikationskostensparnis</li> <li>■ einfachste Verarbeitung</li> <li>■ extreme Lebensdauer</li> <li>■ lösemittelfrei</li> </ul> |
|---|--|

## VORBEREITUNG UND FINISH

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Um die maximale Leistungsfähigkeit und Langlebigkeit der Beschichtung zu erreichen, ist eine gründliche Untergrundvorbereitung unbedingt notwendig.

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

#### STAHLUNTERGRÜNDE:

Für bestmögliche Haftungsergebnisse wird eine Strahlreinigung entsprechend einem Reinheitsgrad von mindestens SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) bzw. SSPS-SP10 empfohlen. In der Regel muss die Oberfläche eine mittlere Rautiefe von  $R_z$  75-100  $\mu\text{m}$  aufweisen. Das Beschichtungsmaterial ist zu applizieren, bevor der Stahluntergrund oxidiert. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben angegebene Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszusleifen, zu füllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

#### MINERALISCHE UNTERGRÜNDE:

Beton ist von Natur aus alkalisch und verfügt über eine poröse, aufsaugende Oberfläche. Der Kontakt mit säurehaltigen Stoffen führt zu chemischen Auswaschungen. Bei Sanierung muss der gesamte kontaminierte Beton entfernt werden. Die sauberen und rauen Oberflächen müssen der ICRI 03732 CSP 3 Rauheitsklasse entsprechen und eine Zugfestigkeit von  $> 1,5 \text{ MPa}$  aufweisen.

Detaillierte Informationen erhalten Sie mit unseren technischen Produktdatenblättern und Verarbeitungsrichtlinien. Für die Applikation wird ein Qualitätssicherungs- und Inspektionsplan erstellt, den Sie Schritt für Schritt berücksichtigen können. Unsere Beschichtungsinspektoren beraten Sie auch gern direkt vor Ort.

#### ANDERE SUBSTRATE WIE ALUMINIUM, EDELSTAHL UND KUNSTSTOFFE ETC.:

Bitte kontaktieren Sie uns. Wir erläutern Ihnen gern die Anwendung unserer Produkte auf speziellen Untergründen. Für Edelstahluntergründe finden Sie spezifische Beschichtungssysteme in dieser Broschüre.



### APPLIKATION



#### AIRLESS-SPRITZVERFAHREN:

Unsere Beschichtungsstoffe werden im Airless-Spritzverfahren aufgebracht. Generell ist kein Vorheizen der Produkte notwendig. Informationen zu den empfohlenen Airless-Anlagen, Übersetzungsverhältnis, Düsendurchmesser, Schlauchlänge und Materialtemperatur finden Sie auf unseren technischen Produktdatenblättern.



#### PINSEL, ROLLE ODER RAKEL:

Für Reparaturen, kleine Flächen oder das Vorlegen von Nähten und Kanten ist ein Auftrag mit Handwerkzeugen möglich, wir beraten Sie gern dazu. Unsere Beton-Grundierungen werden generell mit Rakel und Rolle aufgetragen, bei Einsatz unserer Produkte als Kratzspachtelung kommt ein Zahnkamm zum Einsatz.



#### KARTUSCHENANWENDUNG:

Eine optimale Lösung für den schnellen und effektiven Schutz von schwer zugänglichen Bereichen, für Reparaturen oder auch Kleinflächen sind unsere Kartuschensysteme. Für diese Anwendung sind ausgewählte Beschichtungsprodukte erhältlich. Wir beraten Sie gern über diese einfache und kostensparende Art der Beschichtung.

## PRODUKTDATENBLATT CP-SYNTHOFLOOR 8016 PLUS

**CP-Synthofloor 8016 Plus** ist ein 2-Komponenten-Epoxidharz, mittelviskos, farblos. Das Produkt wird als Grundierung und Egalisierspachtelung auf mineralischen Untergründen eingesetzt.

VOC < 1 %, benzylalkoholfrei, praktisch emissionsfrei



### BESTÄNDIGKEIT

- Wasser / Abwasser
- Alkalien
- Mineralöle
- Salzlösungen
- verdünnte Säuren
- Schmier- und Treibstoffe
- Temperatur trocken max. 80 °C
- Temperatur nass kurzzeitig max. 60 °C



### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- sehr gute chemische Beständigkeit
- sehr gute mechanische Beständigkeit
- mittelviskos
- vergilbend
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung
- praktisch emissionsfrei

### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	grau
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität	ca. 700 mPa·s ± 150 (bei 23 °C)
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	60-90 MPa (je nach Füllgrad)
Zugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	30 MPa
Wasseraufnahme	< 1,5 %
Frühwasserbeständigkeit	nach 24 Stunden (23 °C)
Dichte	ca. 1,55 g/cm <sup>3</sup>

### VERPACKUNGSEINHEIT UND ERGIEBIGKEIT

- 30 kg-Gebinde (25 kg Part A + 5 kg Part B)  
Theoretische Reichweite: 60–75 m<sup>2</sup>



### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Möglich, bitte kontaktieren Sie Chesterton International GmbH zur spezifischen Applikationsberatung.
Applikation durch Rolle/Rakel	Standardanwendung mit Handwerkzeugen.
Mischverhältnis	5 : 1 nach Gewicht
Substrattemperatur	mindestens 12 °C bis maximal 30 °C
Materialtemperatur	12 °C-25 °C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 12 °C: 75 % (Taupunktastand + 3 °C) bei > 23 °C: 85 % (Taupunktastand + 3 °C)
Topfzeit	ca. 60 Minuten bei 12 °C / 40 Minuten bei 23 °C / 20 Minuten bei 30 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Theoretischer Verbrauch	ca. 400-500 g/m <sup>2</sup> als Grundierung, immer abstreuen mit Quarzsand Ø 0,4-0,8 mm (ca. 0,5 kg/m <sup>2</sup> )

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Begehbar	Mechanisch belastbar	Chemisch belastbar	Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuerung verlängert das Zeitfenster)	
				Minimum	Maximum
12 °C	24 Std.	72 Std.	7 Tage	16 Std.	36 Std.
30 °C	12 Std.	24 Std.	4 Tage	6 Std.	24 Std.

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

## PRODUKTDATENBLATT CP-SYNTHOFLOOR 8010 PLUS

**CP-Synthofloor 8010 Plus** ist ein 2-Komponenten-Spezial-Epo-oxidharz, mittelviskos, transparent, ungefüllt. Das Produkt wird als Rollversiegelung und Kratzspachtelung zur Grundierung von Betonoberflächen eingesetzt, bei denen mit nachträglicher rückwärtiger Hinterfeuchtung gerechnet werden muss.

VOC < 1 %, benzylalkoholfrei, praktisch emissionsfrei

### BESTÄNDIGKEIT

- Wasser / Abwasser
- Alkalien
- Mineralöle
- Salzlösungen
- verdünnte Säuren
- Schmier- und Treibstoffe
- Temperatur trocken max. 80 °C
- Temperatur nass kurzzeitig max. 60 °C



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	transparent
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität	ca. 750 mPa·s ± 100 (bei 23 °C)
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	60-100 MPa (je nach Füllgrad)
Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	ca. 30 MPa
Wasseraufnahme	< 1,5 %
Frühwasserbeständigkeit	nach 24 Stunden (bei 23 °C)
Dichte	ca. 1,10 g/cm <sup>3</sup>

### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Möglich, bitte kontaktieren Sie Chesterton International GmbH zur spezifischen Applikationsberatung.
Applikation durch Rolle/Rakel	Standardanwendung mit Handwerkzeugen.
Mischverhältnis	2 : 1 nach Gewicht
Substrattemperatur	mindestens 12 °C, maximal 30 °C
Materialtemperatur	12 °C-25 °C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 12 °C: 75 % (Taupunkt Abstand + 3 °C) bei > 23 °C: 85 % (Taupunkt Abstand + 3 °C)
Topfzeit	ca. 60 Minuten bei 12 °C / 40 Minuten bei 23 °C / 20 Minuten bei 30 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Theoretischer Verbrauch	2 x 400-500 g/m <sup>2</sup> mit Zwischenabstreuerung mit Quarzsand Ø 0,4-0,8 mm (ca. 0,5 kg/m <sup>2</sup> ).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Begehbar	Mechanisch belastbar	Chemisch belastbar	Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuerung verlängert das Zeitfenster)	
				Minimum	Maximum
12 °C	36 Std.	96 Std.	8 Tage	16 Std.	36 Std.
30 °C	18 Std.	48 Std.	5 Tage	8 Std.	24 Std.

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

## PRODUKTDATENBLATT CERAMIC-POLYMER STP-EP

**Ceramic-Polymer STP-EP** ist eine oberflächentolerante 2-Komponenten-Keramikcomposite-Beschichtung mit Spezial-Epoxy-Bindematrix, welche exzellenten Abriebwiderstand und Korrosionsschutz für verschiedenartige Untergründe in aggressiven Umgebungen bietet. Es ist ein dünn-schichtiges Beschichtungsmaterial mit hohem Feststoffanteil.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Innen- und Außenbeschichtung für

- Stahlkonstruktionen
- Tanks und Pipelines
- Offshore und Onshore Konstruktionen



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	RAL-Farben; vorzugsweise Grautöne
Glanz	satin
Volumen-Festkörper	ca. 100 %
Chemische Beständigkeit	exzellent
Abriebfestigkeit	53 mg Abrieb (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	37 MPa auf Stahl (ASTM D4541)
Dichte	ca. 1,50 g/m <sup>3</sup>

### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsendurchmesser 0,015-0,019", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser 1/2"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	5 : 1 nach Gewicht / 3 : 1 nach Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen.
Topfzeit	30 Minuten bei 20 °C / 25 Minuten bei 25 °C / 20 Minuten bei 30 °C / 15 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Material-Spritztemperatur	Mindestens 20 °C empfohlen.
Reiniger	Bitte keinen Verdüner verwenden. Wir empfehlen Ceramic Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Mindestschichtstärke 100 µm; Absackgrenze 200 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten	
			Minimum	Maximum
20 °C	24 Std.	7 Tage	5 Std.	36 Std.
30 °C	18 Std.	5 Tage	3 Std.	24 Std.

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



Referenzbericht für dieses Projekt... ►

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- hohe chemische Beständigkeit
- exzellente Abriebfestigkeit
- Oberflächentoleranz
- 100 % resistent gegen jede Art von Kohlenwasserstoffen
- 100 % langfristig beständig gegen Seewasser
- Temperaturbeständigkeit bis 120 °C (abhängig vom Medium)
- hoher Feststoffanteil

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 19,98 kg-Gebinde (16,65 kg Part A + 3,33 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
100 µm: 132 m<sup>2</sup> | 200 µm: 66 m<sup>2</sup>



## PRODUKTDATENBLATT CERAMIC-POLYMER STP-EP-HV

**Ceramic-Polymer STP-EP-HV** ist eine oberflächentolerante 2-Komponenten-Keramikcomposite-Beschichtung mit Spezial-epoxy-Bindematrix, welche exzellenten Abriebwiderstand und Korrosionsschutz für verschiedenartige Untergründe in aggressiven Umgebungen bietet. Das Produkt bietet aufgrund spezieller Härter-systeme eine hohe Viskosität („hv“-Version).



### ANWENDUNGSGEBIETE

Innen- und Außenbeschichtung für

- Prozesstanks und Behälter
- Lagertanks für Kohlenwasserstoffe
- Rohrleitungen und Pipelines
- Offshore und Onshore Konstruktionen
- Externe Anwendungen aller Art



### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- hohe chemische Beständigkeit
- exzellente Abriebfestigkeit
- Oberflächentoleranz
- 100 % resistent gegen Kohlenwasserstoffe
- 100 % resistent gegen Seewasser
- Temperaturbeständigkeit bis 120 °C (abhängig vom Medium)
- hoher Feststoffanteil

### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	RAL-Farben, vorzugsweise Grautöne
Glanz	satın
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Biegefestigkeit	57 MPa (ASTM D790)
Chemische Beständigkeit	exzellent
Abriebfestigkeit	53 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	37 MPa auf Stahl (ASTM D4541)
Dichte	ca. 1,50 g/m <sup>3</sup>

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 19,98 kg-Gebinde (16,65 kg Part A + 3,33 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
250 µm: 52 m<sup>2</sup> | 500 µm: 26 m<sup>2</sup>



### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsendurchmesser 0,017-0,020", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser 1/2"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	5 : 1 nach Gewicht / 3 : 1 nach Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen.
Topfzeit	≥ 25 Minuten bei 20 °C / 20 Minuten bei 25 °C / 15 Minuten bei 30 °C / 10 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Material-Spritztemperatur	Mindestens 20 °C empfohlen.
Reiniger	Bitte keinen Verdüner verwenden. Wir empfehlen Ceramic Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Mindestschichtstärke 150 µm; Absackgrenze 1000 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten	
			Minimum	Maximum
20 °C	24 Std.	7 Tage	5 Std.	36 Std.
30 °C	18 Std.	5 Tage	3 Std.	24 Std.

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

## PRODUKTDATENBLATT CERAMIC-POLYMER SF/LF

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



Referenzbericht für dieses Projekt...▶

### ANWENDUNGSGEBIETE

Innen- und Außenbeschichtung für

- On- und Offshore Einrichtungen, Spritzwasserzonen
- Rohrleitungen und Pipelines
- Abwasserbecken



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

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

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

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

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 16 kg-Gebinde (12 kg Part A + 4 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
300 µm: 35 m<sup>2</sup> | 1000 µm: 10 m<sup>2</sup>
- 30 kg-Gebinde (22,5 kg Part A + 7,5 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
300 µm: 65 m<sup>2</sup> | 1000 µm: 20 m<sup>2</sup>



### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsengröße: 0.019-0.026", Schlauchlänge max. 20 m, Schlauchdurchmesser max. ¾"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	3 : 1 nach Gewicht / 1,97 : 1 nach Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischgerätedrehzahl >100 U/min empfohlen.
Spritztemperatur	Mindestens 20 °C empfohlen.
Topfzeit	40 Minuten bei 20 °C / 30 Minuten bei 25 °C / 20 Minuten bei 30 °C / 15 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Reiniger	Bitte keinen Verdüner verwenden. Wir empfehlen Ceramic-Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Mindestschichtstärke 300 µm; Absackgrenze 1000 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten Spritzen	
			Minimum	Maximum
20 °C	48 Std.	9 Tage	10 Std.	48 Std.
30 °C	24 Std.	6 Tage	6 Std.	24 Std.

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

**Proguard CN 100 iso** ist eine 2-Komponenten-Beschichtung mit integrierten Mikro-Keramik-Partikeln auf ultra-moderner Novolac-Harz-Basis. Dieses spezielle Beschichtungssystem bietet chemische Resistenz, hohen Korrosions- und Abriebschutz bei einer Vielzahl von Substraten in sehr aggressive Umgebungen bei erhöhten Temperaturen.



Referenzbericht für dieses Projekt... ▶

#### ANWENDUNGSGEBIETE

Innen- und Außenbeschichtung für

- Prozessbehälter und Tanks mit extremen Temperaturschwankungen
- Lagertanks für Rohöl, Kohlenwasserstoffe, Chemikalien
- Spezialtanks für Harnstoffe, Bio-Öle
- Druckbehälter aller Art
- Pipelines für Öl & Gas



#### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	Hell- und Dunkelgrau
Glanz	satin
Volumenfestkörper	100 %
Flexibilität	exzellent
Seewasserbeständigkeit	ISO 20340
Korrosionsschutz	> 10.000 h Salzsprühnebel (ISO 7253)
Chemische Beständigkeit	exzellent
Abriebfestigkeit	80 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	> 27 MPa (ISO 4624)
Dichte	ca. 1,19 g/m <sup>3</sup>

#### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- extreme Isolationseigenschaften
- exzellente Chemikalienresistenz
- Dauerhafte Temperaturbeständigkeit bis zu 170 °C (abhängig vom Medium)
- 1-Schicht-System
- lösemittelfrei
- ISO 20340 (Leistungsanforderungen an Beschichtungsstoffe für Bauwerke im Offshore-Bereich)

#### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 15 kg Gebinde (13,5 kg Part A + 1,5 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
500 µm: 25 m<sup>2</sup> | 1000 µm: 12,6 m<sup>2</sup>



#### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsendurchmesser: 0,023-0,029"; Schlauchlänge max. 20 m; Schlauchdurchmesser max. 3/4"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	9 : 1 per Gewicht / 7,5 : 1 per Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen.
Material-Spritztemperatur	Mindestens 20 °C empfohlen.
Topfzeit	30 Minuten bei 20 °C / 25 Minuten bei 25 °C / 20 Minuten bei 30 °C / 10 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Reiniger	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Proguard Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Mindestschichtstärke 500 µm; Absackgrenze 1000 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

#### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten Spritzen	
			Minimum	Maximum
20 °C	24 Std.	7 Tage	10 Std.	24 Std.
30 °C	18 Std.	7 Tage	6 Std.	12 Std.

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

## PRODUKTDATENBLATT **PROGUARD CN 200**

**Proguard CN 200** ist eine 2-Komponenten-Spezial-composite-Beschichtung mit Mikro-Keramik-Partikeln auf ultra-moderner Novolac-Harz-Basis. Dieses System bietet Chemikalienresistenz, Korrosions- und Abriebschutz für verschiedene Untergründe in extrem aggressiven Umgebungen bei erhöhten Betriebstemperaturen.



[Referenzbericht für dieses Projekt...](#) ►

### ANWENDUNGSGEBIETE

Innenbeschichtung für

- verschiedene Untergründe (z. B. Metalle, Kunststoffe, GFK, CFK und Beton)
- Lagertanks für Erdöl, Kohlenwasserstoffe, Chemikalien
- Spezielle Tanks für Harnstoffe, Bio-Öle
- Prozessbehälter, Druckbehälter
- Pipelines für Öl & Gas
- Biogas-Fermenter



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

<b>Farbton</b>	diverse Farbtöne
<b>Glanz</b>	satin
<b>Volumenfestkörper</b>	100 %
<b>Flexibilität</b>	gut
<b>Seewasserbeständigkeit</b>	ISO 20340
<b>Korrosionsschutz</b>	> 10.000 Salzsprühnebel (ISO 7253)
<b>Säurefestigkeit</b>	exzellent
<b>Chemische Beständigkeit</b>	exzellent
<b>Abriebfestigkeit</b>	< 65 mg Abrieb (ASTM D4060)
<b>Haftung zum Substrat</b>	> 27 MPa (ISO 4624)
<b>Dichte</b>	ca. 1,64 g/m <sup>3</sup>

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- exzellente chemische Beständigkeit
- Temperaturbeständigkeit bis 150 °C (abhängig vom Medium)
- hohe Abriebfestigkeit
- 1-Schicht-System
- kurze AushärteZEITEN
- lösemittelfrei
- ISO 20340 (Leistungsanforderungen an Beschichtungsstoffe für Bauwerke im Offshore-Bereich)
- Optionaler Zusatz:  
antistatische Ableitfähigkeit = Proguard CN 200 a.s.

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 16,5 kg-Gebinde (15 kg Part A + 1,5 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
500 µm: 20 m<sup>2</sup> | 1000 µm: 10 m<sup>2</sup>



### ANWENDUNGSDATEN

<b>Applikation durch</b> Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsengröße: 0,019-0,026", Schlauchlänge max. 20 m, Schlauchdurchmesser max. ¾". Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
<b>Applikation durch</b> Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
<b>Mischverhältnis</b>	10 : 1 per Gewicht / 6,1 : 1 per Volumen
<b>Mischzeit</b>	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischgerätedrehzahl >100 U/min empfohlen.
<b>Spritztemperatur</b>	Mindestens 20 °C empfohlen.
<b>Topfzeit</b>	30 Minuten bei 20 °C / 25 Minuten bei 25 °C / 20 Minuten bei 30 °C / 10 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
<b>Reiniger</b>	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Ceramic-Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
<b>Auftrag</b>	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Mindestschichtstärke 400 µm; Absackgrenze 1000 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten Spritzen	
			Minimum	Maximum
20 °C	24 Std.	7 Tage	10 Std.	96 Std.
30 °C	18 Std.	3 Tage	7 Std.	72 Std.

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

**Proguard CN-1M** ist eine temperatur- und chemikalienbeständige 2-Komponenten-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro-Partikel-Füllung, kombiniert mit einer ultra-modernen, hybridisierten Epoxid-Novolac-Harz-Basis.



Referenzbericht für dieses Projekt...

#### ANWENDUNGSGEBIETE

Innenbeschichtung für

- Lagertanks für Rohöl, Kohlenwasserstoffe, Chemikalien
- Spezielle Tanks für Harnstoffe, Bio-Öle
- Biogas-Fermenter
- Prozessbehälter
- Rohrleitungen für Öl & Gas



#### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	anthrazit
Glanz	satin
Volumenfestkörper	98 % (±1 %)
Biegefestigkeit	44 MPa (ASTM D790)
Chemische Beständigkeit	exzellent
Abriebfestigkeit	48 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	41 MPa auf Stahl (ASTM D4541)
Dichte	ca. 1,3 g/m <sup>3</sup>

#### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- exzellente chemische Resistenz
- hoher Korrosions- und Abriebschutz auf verschiedenen Substraten
- temperaturbeständig bis dauerhaft 150 °C (abhängig vom Medium)
- 1-Schicht-System
- hoher Feststoffanteil
- Testserie für Innenbeschichtungen auf Beton gemäß DIN EN 858-1

#### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- CN-1M-V12 H3 – niedrige Viskosität:  
12,5 kg-Gebinde (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
100 µm: 96 m<sup>2</sup> | 350 µm: 27 m<sup>2</sup>



- CN-1M-V15 H3 – hohe Viskosität:  
12,5 kg-Gebinde (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
250 µm: 38 m<sup>2</sup> | 600 µm: 16 m<sup>2</sup>



#### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsendurchmesser 0,015-0,023", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser ½"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	4 : 1 nach Gewicht / 3,28 : 1 nach Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen.
Material-Spritztemperatur	Mindestens 20 °C empfohlen.
Topfzeit	30 Minuten bei 20 °C / 25 Minuten bei 25 °C / 20 Minuten bei 30 °C / 15 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Reiniger	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Proguard Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Bei mehrschichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig! Für CN-1M-V12 H3 – niedrige Viskosität: Mindestschichtstärke 100 µm, Absackgrenze 350 µm pro Beschichtungsdurchgang. Für CN-1M-V15 H3 – hohe Viskosität: Mindestschichtstärke 250 µm, Absackgrenze 600 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

#### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten Spritzen
20 °C	24 Std.	7 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!
30 °C	18 Std.	3 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!

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

## PRODUKTDATENBLATT **PROGUARD CN-1M-V12/V15 K3**

**Proguard CN-1M** ist eine temperatur- und chemikalienbeständige 2-Komponenten-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro-Partikel-Füllung, kombiniert mit einer ultra-modernen, hybridisierten Epoxid-Novolac-Harz-Basis.



[Referenzbericht für dieses Projekt...](#)

### ANWENDUNGSGEBIETE

Innenbeschichtung für

- Lagertanks für Rohöl, Kohlenwasserstoffe, Chemikalien
- Spezielle Tanks für Harnstoffe, Bio-Öle
- Biogas-Fermenter
- Prozessbehälter
- Rohrleitungen für Öl & Gas



### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- exzellente chemische Resistenz
- hoher Korrosions- und Abriebschutz auf verschiedenen Substraten
- temperaturbeständig bis dauerhaft 150 °C (abhängig vom Medium)
- 1-Schicht-System
- hoher Feststoffanteil

### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	anthrazit
Glanz	satin
Volumenfestkörper	98 % (± 1 %)
Biegefestigkeit	52 MPa (ASTM D790)
Chemische Beständigkeit	exzellent
Abriebfestigkeit	49 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	36 MPa auf Stahl (ASTM D4541)
Dichte	ca. 1,3 g/m <sup>3</sup>

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- CN-1M-V12 K3 – niedrige Viskosität:  
13,33 kg-Gebinde (10 kg Part A + 3,33 kg Part B)   
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
80 µm: 121 m<sup>2</sup> | 200 µm: 49 m<sup>2</sup>  
- CN-1M-V15 K3 – hohe Viskosität:  
13,33 kg-Gebinde (10 kg Part A + 3,33 kg Part B)   
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
250 µm: 40 m<sup>2</sup> | 400 µm: 25 m<sup>2</sup>  



### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsendurchmesser 0,015-0,023", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser 1/2"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	3 : 1 nach Gewicht / 2,36 : 1 nach Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen.
Material-Spritztemperatur	Mindestens 20 °C empfohlen.
Topfzeit	30 Minuten bei 20 °C / 25 Minuten bei 25 °C / 20 Minuten bei 30 °C / 15 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Reiniger	Bitte keinen Verdünnner verwenden. Wir empfehlen Proguard Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Bei mehrschichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig! Für CN-1M-V12 K3 – niedrige Viskosität: Mindestschichtstärke 80 µm, Absackgrenze 200 µm pro Beschichtungsdurchgang. Für CN-1M-V15 K3 – hohe Viskosität: Mindestschichtstärke 250 µm, Absackgrenze 400 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten Spritzen
20 °C	24 Std.	7 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!
30 °C	18 Std.	3 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!

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

**Proguard CN-OC** ist eine temperatur- und chemikalienbeständige 2-Komponenten-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro-Partikel-Füllung, kombiniert mit einer ultra-modernen, hybridisierten Epoxid-Novolac-Harz-Basis für die Anwendung auf Edelstahl-Substraten.



[Referenzbericht für dieses Projekt...](#)

#### ANWENDUNGSGEBIETE

Innenbeschichtung für

- Lagertanks für Rohöl, Kohlenwasserstoffe, Chemikalien
- Spezielle Tanks für Harnstoffe, Bio-Öle
- Prozessbehälter
- Rohrleitungen für Öl & Gas
- Biogas-Fermenter
- speziell für Edelstahl, Aluminium und verzinkte Oberflächen



#### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	anthrazit
Glanz	satiniert
Volumenfestkörper	98 % (±1 %)
Biegefestigkeit	44 MPa (ASTM D790)
Chemische Beständigkeit	exzellent
Abriebfestigkeit	48 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	> 20 MPa auf Edelstahl
Dichte	ca. 1,3 g/m <sup>3</sup>

#### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsendurchmesser 0,015-0,023", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser 1/2"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	4 : 1 nach Gewicht / 3,28 : 1 nach Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen.
Material-Spritztemperatur	Mindestens 20 °C empfohlen.
Topfzeit	30 Minuten bei 20 °C / 25 Minuten bei 25 °C / 20 Minuten bei 30 °C / 15 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Reiniger	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Proguard Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Bei mehrschichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig! Für CN-OC-V12 H3 – niedrige Viskosität: Mindestschichtstärke 100 µm, Absackgrenze 350 µm pro Beschichtungsdurchgang. Für CN-OC-V15 H3 – hohe Viskosität: Mindestschichtstärke 250 µm, Absackgrenze 600 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

#### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten Spritzen
20 °C	24 Std.	7 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!
30 °C	18 Std.	3 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!

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

## PRODUKTDATENBLATT **PROGUARD CN-OC-V12/V15 K3**

**Proguard CN-OC** ist eine temperatur- und chemikalienbeständige 2-Komponenten-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro-Partikel-Füllung, kombiniert mit einer ultramodernen, hybridisierten Epoxid-Novolac-Harz-Basis für die Anwendung auf Edelstahl-Substraten.



[Referenzbericht für dieses Projekt...►](#)

### ANWENDUNGSGEBIETE

Innenbeschichtung für

- Lagertanks für Rohöl, Kohlenwasserstoffe, Chemikalien
- Spezielle Tanks für Harnstoffe, Bio-Öle
- Prozessbehälter
- Rohrleitungen für Öl & Gas
- Biogas-Fermenter
- speziell für Edelstahl, Aluminium und verzinkte Oberflächen



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

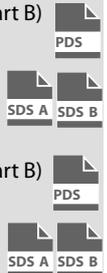
<b>Farbton</b>	anthrazit
<b>Glanz</b>	satin
<b>Volumenfestkörper</b>	98 % (±1 %)
<b>Biegefestigkeit</b>	52 MPa (ASTM D790)
<b>Chemische Beständigkeit</b>	exzellent
<b>Abriebfestigkeit</b>	49 mg (ASTM D4060)
<b>Haftung zum Substrat</b>	> 20 MPa auf Edelstahl
<b>Dichte</b>	ca. 1,3 g/m <sup>3</sup>

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- exzellente chemische Resistenz
- hoher Korrosions- und Abriebschutz für Edelstahlluntergründe
- Temperaturbeständigkeit bis dauerhaft 150 °C (abhängig vom Medium)
- überragende Haftfestigkeit auf Edelstahl
- 1-Schicht-System
- hoher Feststoffanteil

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- CN-OC-V12 K3 – niedrige Viskosität:  
13,33 kg-Gebinde (10 kg Part A + 3,33 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
80 µm: 121 m<sup>2</sup> | 200 µm: 49 m<sup>2</sup>
- CN-OC-V15 K3 – hohe Viskosität:  
13,33 kg-Gebinde (10 kg Part A + 3,33 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
250 µm: 40 m<sup>2</sup> | 400 µm: 25 m<sup>2</sup>



### ANWENDUNGSDATEN

<b>Applikation durch</b> Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsendurchmesser 0,015-0,023", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser 1/2"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
<b>Applikation durch</b> Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
<b>Mischverhältnis</b>	3 : 1 nach Gewicht / 2,36 : 1 nach Volumen
<b>Mischzeit</b>	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen.
<b>Material-Spritztemperatur</b>	Mindestens 20 °C empfohlen.
<b>Topfzeit</b>	30 Minuten bei 20 °C / 25 Minuten bei 25 °C / 20 Minuten bei 30 °C / 15 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
<b>Reiniger</b>	Bitte keinen Verdünnner verwenden. Wir empfehlen Proguard Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
<b>Auftrag</b>	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Bei mehrschichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig! Für CN-OC-V12 K3 – niedrige Viskosität: Mindestschichtstärke 80 µm, Absackgrenze 200 µm pro Beschichtungsdurchgang. Für CN-OC-V15 K3 – hohe Viskosität: Mindestschichtstärke 250 µm, Absackgrenze 400 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten Spritzen
20 °C	24 Std.	7 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!
30 °C	18 Std.	3 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!

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

**Ceramic-Polymer KTW-1** ist eine 2-Komponenten-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro-Partikel-Füllung, kombiniert mit einer hybridisierten Epoxid-Novolac-Harz-Basis für spezielle Anwendungen im sensiblen Trinkwasserbereich.



Referenzbericht für dieses Projekt... ▶

#### ANWENDUNGSGEBIETE

Innenbeschichtung für

- Lagertanks
- Filtertanks, z. B. Sandfilter
- Rohrleitungen
- Weitere Trinkwasseranwendungen



#### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- hoher Korrosions- und Abriebschutz für verschiedene Untergründe
- 1-Schicht-System
- lösemittelfrei
- Prüfung gemäß DVGW-W270
- Trinkwasser-Prüfungen 23 °C + 60 °C gemäß UBA Beschichtungsrichtlinien

#### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	schwarz
Glanz	satin
Volumen-Festkörper	100 %
Haftung zum Substrat	exzellent; > 20 MPa auf Stahl gemäß ISO 4624
Dichte	ca. 1,25 g/m <sup>3</sup>

#### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 15 kg-Gebinde (12 kg Part A + 3 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
400 µm: 30 m<sup>2</sup> | 800 µm: 15 m<sup>2</sup>



#### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsendurchmesser 0,015-0,023", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser 3/4"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	4 : 1 nach Gewicht / 3 : 1 nach Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen.
Topfzeit	20 Minuten bei 25 °C / 12 Minuten bei 30 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Spritztemperatur	Mindestens 25 °C empfohlen. - geringere Spritztemperaturen können zu einem Orangenhauteffekt auf der Beschichtungs Oberfläche führen!
Reiniger	Bitte keinen Verdünnern verwenden. Wir empfehlen Ceramic-Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Einschichtig. Mindestschichtstärke 400 µm, Absackgrenze 800 µm (25 °C Materialtemperatur).

#### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Medienbelastbar	Überbeschichtungszeiten Spritzen
20 °C	48 Std.	7 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!
30 °C	24 Std.	5 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!

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

## PRODUKTDATENBLATT CERAMIC-POLYMER XRC

**Ceramic-Polymer XRC** ist eine temperatur- und chemikalienbeständige 2-Komponenten-SIC-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro-Partikel-Füllung, kombiniert mit einer ultramodernen, hybridisierten Epoxid-Novolac-Harz-Basis. Dieses Produkt bietet einen hohen Oberflächenschutz für verschiedene Untergründe in aggressiven Umgebungen.



### ANWENDUNGSGEBIETE

Innen- und Außenbeschichtung für

- Sleeves
- Walzen für die Papier-, Kunststoff- und Druckindustrie
- Führungswalzen
- Produktionsbehälter und -anlagen
- Kiesfilter, Sandfilter, Feststoffbehälter



### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	anthrazit
Glanz	satin
Volumenfestkörper	98 % (±1 %)
Biegefestigkeit	54 MPa (ASTM D790)
Chemische Beständigkeit	exzellent
Abriebfestigkeit	15 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	38 MPa auf Stahl (ASTM D4541)
Dichte	ca. 1,5 g/m <sup>3</sup>

### ANWENDUNGSDATEN

Applikation durch Airless-Spritzen	Airlesspumpe, Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Eingangsdruck > 6 bar, Düsengröße: 0.021-0.026", Schlauchlänge max. 15m, Schlauchdurchmesser max. ¾"; Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.
Applikation durch Streichen/Rollen	Für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen etc. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich (Nass-in-Nass-Applikation).
Mischverhältnis	4 : 1 per Gewicht / 3,3 : 1 per Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren (Jiffler-Mixer large). Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen.
Topfzeit	25 Minuten bei 25 °C / 20 Minuten bei 30 °C / 15 Minuten bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Spritztemperatur	Mindestens 25 °C empfohlen.
Reiniger	Bitte keinen Verdüner verwenden. Wir empfehlen Ceramic-Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, je nach Spezifikation. Bei mehrschichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig! Mindestschichtstärke 250 µm; Absackgrenze 600 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C Materialtemperatur). Schichtstärke je nach Applikationsmethode erweiterbar, bitte Rücksprache halten!
Nachbearbeitung	Nach Aushärtung maschinelles Schleifen möglich.

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Mechanisch bearbeitbar	Chemisch resistent	Überbeschichtungszeiten Spritzen
20°C	24 Std.	3 Tage	7 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!
30°C	18 Std.	2 Tage	3 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!

Nach dem Tempern des Materials muss eine Abkühlphase auf Raumtemperatur vor der weiteren Bearbeitung erfolgen.

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

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- überragende Abriebfestigkeit
- extreme Schnittfestigkeit
- exzellente chemische Resistenz
- temperaturbeständig bis dauerhaft 150 °C (abhängig vom Medium)
- maschinelle Bearbeitung nach Aushärtung möglich
- hoher Feststoffanteil

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 12,5 kg-Gebinde (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke:  
250 µm: 33 m<sup>2</sup> | 600 µm: 14 m<sup>2</sup>



**Proguard 169 (37)** ist eine hochvernetzte 2-Komponenten-Polyurethan-Deckbeschichtung mit ausgezeichneter Farb- und Stabilität und hervorragenden physikalischen Eigenschaften. Die glänzende, porenfreie Oberfläche ist über mehrere Jahre extrem UV- und witterungsbeständig.



Referenzbericht für dieses Projekt... ►

#### ANWENDUNGSGEBIETE

Außenbeschichtung für

- Stahlkonstruktionen
- Tanks und Pipelines
- Brücken
- Fahrzeug- und Waggonbau
- On- und Offshore Installationen
- Anwendung bei aggressiven atmosphärischen Bedingungen



#### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- extreme UV- und Witterungsbeständigkeit
- Temperaturbeständigkeit bis 120 °C trockene Wärme (bei hellen und leuchtenden Farben ist bei Temperaturen über 100 °C mit Vergilbung zu rechnen)
- 1-Schicht-System, schnelle Aushärtung
- ISO 12944-2 / Classification Im1-3 & C5

#### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	RAL, NCS
Oberfläche	glänzend
Volumenfestkörper	ca. 57 %
Flammpunkt	> 25 °C
Flexibilität	exzellent
Chemische Beständigkeit	gemäß ISO 12944-2 C5-M
UV-Stabilität	exzellent
Dichte	ca. 1,25 g/m <sup>3</sup> (abhängig vom Farbton)

#### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 11,5 kg-Gebinde (9 kg Part A + 2,5 kg Part B)  
Theoretische Reichweite bei Schichtstärke trocken:  
40 µm: 144 m<sup>2</sup> | 120 µm: 44 m<sup>2</sup>



#### ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethode	Verschiedene Spritzverfahren. Bei Reparatur auch mit Pinsel oder Rolle möglich.
Mischverhältnis	3,6 : 1 nach Gewicht / 3,03 : 1 nach Volumen
Mischzeit	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren (Jiffler-Mixer large). Komponenten A + B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min. empfohlen.
Topfzeit	3 Stunden bei 20 °C / 2,5 Stunden bei 25 °C / 2 Stunden bei 30 °C / 1 Stunden bei 40 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Spritztemperatur	Mindestens 20 °C empfohlen.
Verdünner	Proguard 169 – Verdünner wird empfohlen.
Filter	Bitte kontrollieren, nur saubere Filter benutzen.
Auftrag	1-Schicht-System, minimale Schichtstärke 40 µm; Absackgrenze 120 µm (bei 20 °C Materialtemperatur). Die Deckkraft ist abhängig vom Farbton. Bei hellen Farben ist ggf. ein zweiter Auftrag (Nass-in Nass) erforderlich.

#### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Staubtrocken	Griffest	Ausgehärtet	Überbeschichtungszeiten Spritzen	
				Minimum	Maximum
20 °C	1 Std.	8 Std.	96 Std.	48 Std.	-
30 °C	0,75 Std.	5 Std.	48 Std.	36 Std.	-

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

## REFERENZEN UND PRODUKTNEUHEITEN

Die Chesterton International GmbH verfügt über zahlreiche Referenzen aus verschiedenen Industriebereichen. Um die ausführliche Beschreibung der Projekte oder auch Produktneuheiten zu sehen, [klicken Sie bitte auf die Bilder](#). Sie werden mit den Reports auf unserer Webseite verbunden.

► Innenbeschichtung von Steigleitungen für heißes Rohöl (80 °C)



► UV-resistente Beschichtung für den längsten Wildwasserkanal Deutschlands im „Tropical Islands“



► Sanierung von Betonwänden eines Kläranlagen-Pufferbeckens



► Innenbeschichtung von Slug-Catcher-Rohren für die Erdgasförderung



► CERAMIC-POLYMER KTW-1 besteht Prüfungen gemäß DVGW-W270 und Warmwasser bis 60 °C



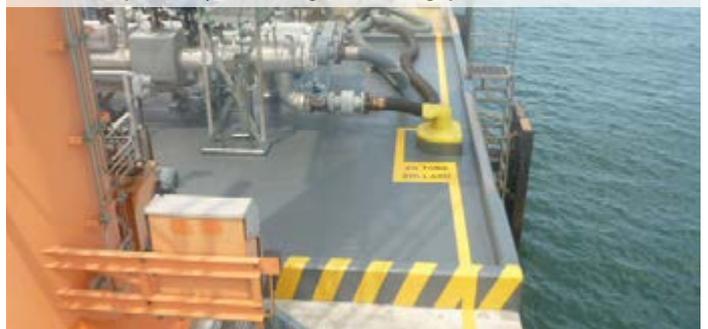
► Innenbeschichtung von Kühlwassersteigleitungen für umfangreiches FLNG-Projekt in Australien



► Beschichtung von Betonspeicher für aggressiv wirkende Bioabfälle



► Rutschfest und 1A-chemikalienfest - PROGUARD CN-1M für Öltransport-Jetty auf Jurong Island / Singapur



Benötigen Sie weitere Informationen oder haben Sie spezielle Fragen zu unseren Schutzsystemen?  
 Die Chesterton Korrosionsschutz-Experten beraten Sie kompetent und zielorientiert!

► Beschichtung von DB-Waschanlage – Resistenz gegen saure Waschlösung



► Außenbeschichtung von Steigleitungen und Pipelines für Ölplattformen in China



► Innenbeschichtung von Methanol-Lagertanks



► Innenbeschichtung von Kies- und Aktivkohlefiltertanks



► Unsere Offshore-Beschichtungen sichern die Funktionalität von Windenergieanlagen



► Sanierung von Schwimmbadfilter ermöglicht Reduzierung des Frischwasserbedarfs um fast 50 %



► Innenbeschichtung von Austauschwanne für Biogas-Fütterungssysteme



► Außenbeschichtung von 1.800 m² Spundwand-Konstruktion



## KORROSIONSSCHUTZ LEICHT GEMACHT! HOCHWERTIGE KARTUSCHENSYSTEME



Wir bieten für ausgesuchte Produkte die Kartuschenanwendung mit der fortschrittlichen Sulzer Mixpac-Technologie an! Die aufwändige Prozedur der Beschichtungsapplikation wird so deutlich erleichtert. Eine optimale, kostensparende Lösung für Kleinprojekte, schwer zugängliche Bereiche oder Reparaturmaßnahmen!

### KOSTENEINSPARUNG

- Low Invest - kostengünstige Ausführung für verschiedenartige Kleinanwendungen
- kürzere Arbeitszeiten, der Mischvorgang entfällt
- Fehler beim Mischen werden vermieden
- kein Materialverlust, keine ausgehärteten Reste in der Verpackung

### EINFACHE APPLIKATION

- automatisches Mischen ermöglicht exaktes Mischverhältnis
- gleichmäßiger Beschichtungsauftrag, geringer Sprühverlust
- Beschichtung im kalten Zustand (20 °C) möglich
- Portabilität - leichte, tragbare Dispenser für universellen Einsatz

### HOCHWERTIGE KOMPONENTEN

- stabile MIXPAC™ Kartusche der Sulzer Chemtech Technologie
- patentierter Kartuschenverschluss
- Sprühmischer mit bewährter QUADRO™ Mischtechnologie
- nach Anbruch sauber verschließbar, Restinhalt mindestens 6 Monate verwendbar

Die entsprechenden Dispenser der Firma Sulzer sind bei uns erhältlich.

Wir führen 2 unterschiedliche Auftragsgeräte für die schnelle, saubere und wirtschaftliche Applikation von 2-K-Beschichtungen:

### MANUELLER DISPENSER

MixCoat™ Manual System ist ein leichter, manueller Dispenser, welcher hervorragend für Reparaturzwecke geeignet ist. Die aufgetragene Beschichtung lässt sich einfach mit einem Spachtel verteilen.



Zum Vorlegen von Nähten oder Kanten ist die Mischerspitze mit Pinsel zusätzlich erhältlich.

### SPRAY DISPENSER

MixCoat™ Spray ist ein leichter Sprühdispenser. Das Gerät benötigt lediglich einen Druckluftanschluss (Kompressor, 7 bar, 250 l/min). Durch das geringe Gewicht ist exaktes Sprühen über einen langen Zeitraum möglich. Zudem kann das Gerät einhändig bedient werden.



Zur Vervollständigung dieses Systems kann optional das Hybrid-Flex-System erworben werden. Der Dispenser wird mit einem Gurt umgehängt; der am Flex-Schlauch (1,5 m oder 3 m) aufgesetzte Sprühkopf sorgt für ein einwandfreies Beschichtungsergebnis. Diese Gerätekombination ist die optimale Lösung für die Spritzbeschichtung von schwer zugänglichen Bereichen oder kleineren Flächen.

## PRODUKTE FÜR KARTUSCHENANWENDUNG

**STP-EP-HV Cartridge** ist eine 2-Komponenten-Keramik-composite-Beschichtung mit Spezialepoxy-Bindematrix und hoher Oberflächentoleranz.

### BESONDERHEITEN

- oberflächentolerant
- resistent gegen Kohlenwasserstoffe
- resistent gegen Seewasser
- exzellente Abriebfestigkeit
- hohe Temperaturbeständigkeit (dauerhaft bis 120 °C)
- hoher Feststoffanteil
- empfohlene Schichtstärke > 200 µm - Absackgrenze für vertikale Flächen: 500 µm



### VERKAUFSEINHEIT

- 1,5 kg Kartusche - 1000 ml Inhalt im abgestimmten Mischverhältnis
- **Theoretische** Reichweite ca. 1,5 m<sup>2</sup> bei einer Schichtstärke von 500 µm

### FARBTON

- grau

**CN-1M Cartridge** ist eine 2-Komponenten-Innenbeschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro-Partikel-Füllung.

Speziell für Edelstahl, Aluminium und verzinkte Oberflächen:

**CN-OC Cartridge** – beide Produkte weisen die gleichen Eigenschaften auf:

### BESONDERHEITEN

- exzellente chemische Resistenz
- hohe Temperaturbeständigkeit (dauerhaft bis 150 °C)
- hohe Abriebfestigkeit
- hohe Haftung auf dem Substrat
- 1-Schicht-System
- hoher Feststoffanteil
- empfohlene Schichtstärke > 250 µm - Absackgrenze für vertikale Flächen: 600 µm



### VERKAUFSEINHEIT

- 1,2 kg Kartusche - 1000 ml Inhalt im abgestimmten Mischverhältnis
- **Theoretische** Reichweite ca. 2 m<sup>2</sup> bei einer Schichtstärke von 400 µm

CN-1M Cartridge      CN-OC Cartridge

### FARBTON

- schwarz

**CP-Elastic 9550 Cartridge** ist eine 2-Komponenten-Polyurethan-Spritzmasse, modifiziert, weichmacherfrei, flüssigkeitsundurchlässig, rissüberbrückend für verschiedene Untergründe.

### BESONDERHEITEN

- hohe Zugfestigkeit, hohe Bruchdehnung
- hohe Abriebfestigkeit, hohe Einreißfestigkeit
- höchste Alterungsbeständigkeit
- tiefemperaturflexibel
- kurzzeitig +250 °C (Gussasphalteinbau)
- hydrolysebeständig
- diffusionsfähig
- mikrobenebeständig
- hoher Feststoffanteil



### VERKAUFSEINHEIT

- 1,6 kg Kartusche - 1500 ml Inhalt im abgestimmten Mischverhältnis
- **Theoretische** Reichweite ca. 0,4-0,8 m<sup>2</sup> Applikation erfolgt im Kreuzgang 2- bis 4-lagig

### FARBTON

- grau



**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](mailto:roedinghausen@chesterton.com) | Web: [www.ceramic-polymer.de](http://www.ceramic-polymer.de)