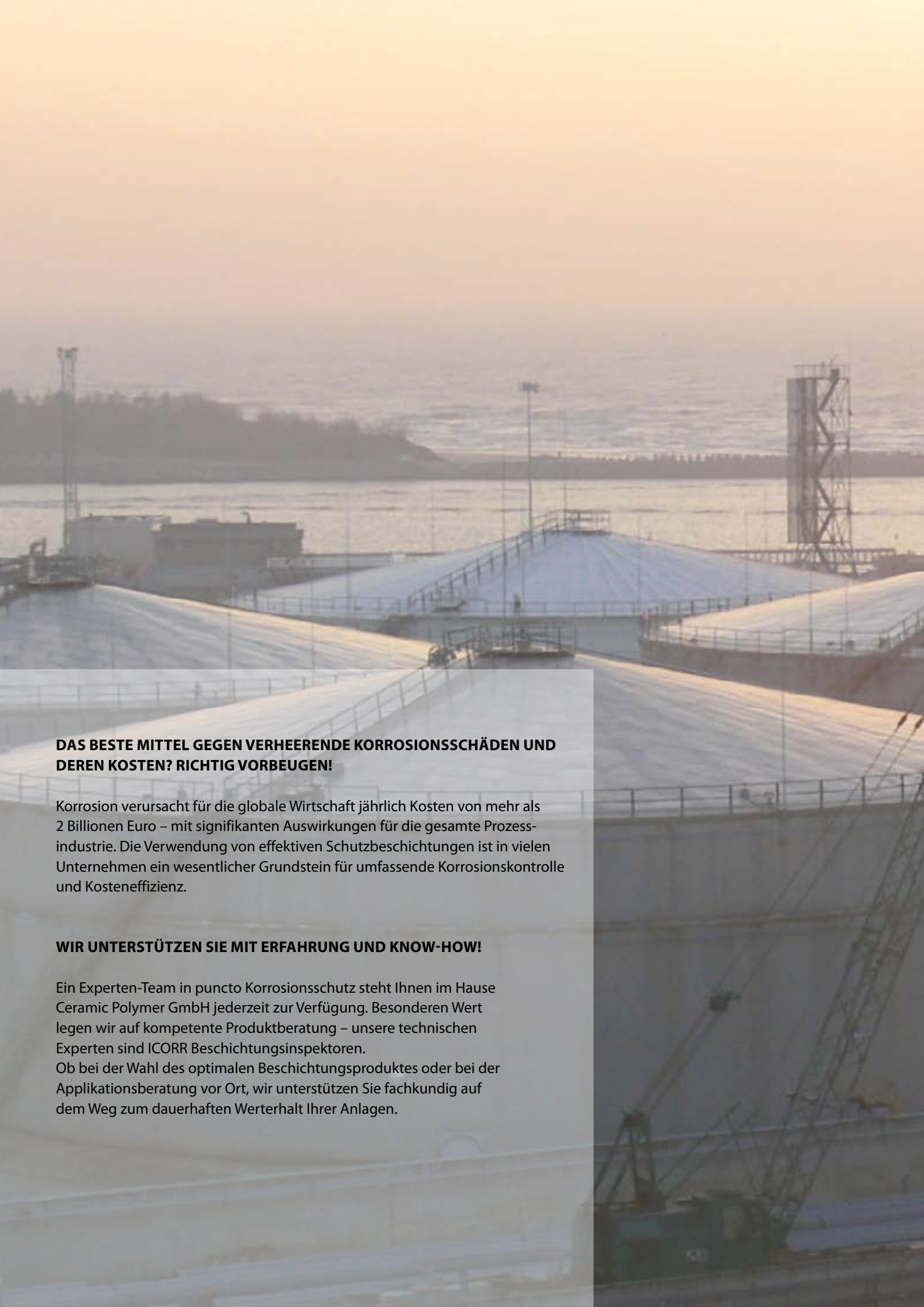


**CERAMIC POLYMER**  
A CHESTERTON INTERNATIONAL SUBSIDIARY

THE  
**COATING**  
COMPANY

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 Ceramic Polymer GmbH jederzeit zur Verfügung. Besonderen Wert legen wir auf kompetente Produktberatung – unsere technischen Experten sind ICORR 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.

## **CERAMIC POLYMER SCHAFFT DAUERHAFTEN WERTERHALT VON INDUSTRIELLEN ANLAGEN**

Die Ceramic Polymer GmbH stellt seit mehr als 15 Jahren Korrosionsschutzbeschichtungen für höchste Anforderungen her. Durch die Einbindung mikroskopischer Spezialpartikel und innovativer Füllstoffe 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.

## **EIN STARKER PARTNER AN UNSERER SEITE**

Die Ceramic Polymer GmbH ist eine Tochtergesellschaft der A. W. Chesterton Company, welche sich ebenfalls auf die Fertigung von 100 % -Solid-Beschichtungen unter dem Markennamen ARC Efficiency & Protective Coatings spezialisiert hat. Zusammen bieten wir ein vielfältiges, speziell auf die Einsatzzwecke abgestimmtes Portfolio an Hochleistungsbeschichtungen.



# PRODUKTEIGENSCHAFTEN UND RESISTENZEN

	CP-Synthofloor Beta 8016	CP-Synthofloor 8010	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 (*Grundierung notwendig)</b>	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 (bitte Beratung einholen!)</b>	✓	✓	-	-	-	✓	✓	✓	-	✓	-
<b>Leichter bis mittlerer Abrieb</b>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-
<b>Starker Abrieb</b>	-	-	✓	-	-	-	✓	✓		✓	-
<b>Volumenfestkörper</b>	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	57 %
<b>Temperaturbeständigkeit - nasses Medium</b>	-	-	100 °C	100 °C	140 °C	130 °C	130 °C	130 °C	60 °C	130 °C	-
<b>Temperaturbeständigkeit - trockenes Medium</b>	-	-	120 °C	120 °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 Ceramic Polymer GmbH in Verbindung.

<b>PRODUKTEIGENSCHAFTEN UND RESISTENZEN ▶</b>	<b>4</b>
<b>PRODUKTVORTEILE UND ANWENDUNGSGBIETE ▶</b>	<b>6</b>
<b>VORBEREITUNG UND FINISH ▶</b>	<b>7</b>
<b>PRODUKTDATENBLATT</b>	
CP-SYNTHOFLOOR BETA 8016 ▶	8
CP-SYNTHOFLOOR 8010 ▶	9
CERAMIC-POLYMER STP-EP ▶	10
CERAMIC-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) ▶	<b>21</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.

Wenn Sie weitere Informationen zu einem Produkt wünschen,

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

Mit einem „KLICK“ können Sie das aktuelle PDS (Produktdatenblatt)

und das SDS (Sicherheitsdatenblatt) herunterladen.

## 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 (Ad-Blue), Bio-Öle
- Biogas-Fermenter, Fahrhilfen
- 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 Ceramic Polymer 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

- höchstmöglicher Korrosionsschutz
- überragende Haftung
- extreme Abriebfestigkeit
- hohe Schlagfestigkeit
- sehr gute Biegeflexibilität
- exzellente Chemikalien- & Wärmebeständigkeit
- direkte Anwendung auf Stahl, Edelstahl und Beton
- hohe Applikationskostensparnis
- einfachste Verarbeitung
- extreme Lebensdauer
- lösemittelfrei

## 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.

#### BETONUNTERGRÜNDE:

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. Der Feuchtigkeitsgehalt darf 6% (abhängig vom Produkt) nicht übersteigen.

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 ICORR-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:

Auf großen Flächen werden unsere Beschichtungsstoffe im Airless-Spritzverfahren aufgebracht. Generell ist kein Vorheizen der Produkte notwendig. Für eine ideale Verarbeitung sollten unsere Beschichtungen jedoch eine Temperatur von 20 °C (produktabhängig) aufweisen. Informationen zu den empfohlenen Airless-Anlagen, Übersetzungsverhältnis, Düsendurchmesser und Schlauchlänge 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 erforderlich. Unsere Beton-Grundierungen werden generell mit Raketrolle und Rolle aufgetragen, bei Einsatz unserer Produkte als Kratzspachtelung kommt ein Zahnkamm zum Einsatz.



#### KARTUSCHENANWENDUNG:

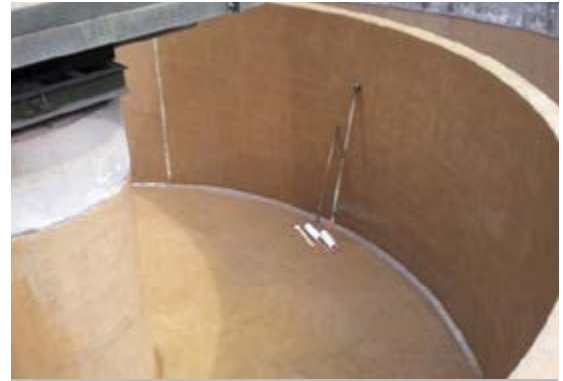
Eine optimale Lösung für den schnellen und effektiven Schutz von schwer zugänglichen Bereichen, für Reparaturen oder auch Kleinflächen sind unsere Kartuschensysteme. Für diese Anwendung sind ausgewählte Beschichtungsprodukte erhältlich. Wir beraten Sie gern über diese einfache und kostensparende Art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

## PRODUKTDATENBLATT CP-SYNTHOFLOOR BETA 8016

**CP-Synthofloor BETA 8016** ist ein 2-Komponenten-Epoxidharz,

mittelviskos, farblos

VOC <500 g/l, nonylphenolfrei



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

### PRODUKTBESCHREIBUNG

- Grundier- / Egalisierspachtel
- mittelviskos
- vergilbend
- sehr gute chemische Beständigkeit
- sehr gute mechanische Beständigkeit
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

### BESTÄNDIGKEIT

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



### ANWENDUNG

CP-Synthofloor BETA 8016 ist ein besonders wirtschaftlicher Epoxidharz - Füllgrund und wird als Grundierung und Egalisierspachtelung auf mineralischen Untergründen eingesetzt. Das Produkt weist sehr gute Haftungs- und Benetzungseigenschaften auf.

### VERPACKUNGSEINHEIT UND ERGIEBIGKEIT

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



### TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis A : B	100 : 20 nach Gewicht (5 : 1)
Dichte (23 °C)	ca. 1,50 g/cm <sup>3</sup>
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23 °C)	ca. 650 mPa·s ± 150
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	60–90 MPa (je nach Füllgrad)
Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	30 MPa
Wasseraufnahme	<1,5 %
Frühwasserbeständigkeit	nach 24 Stunden (23 °C)
Farbton	farblos

### APPLIKATIONS DATEN

Topfzeit (10 °C / 23 °C / 30 °C)	ca. 60 Minuten / 40 Minuten / 20 Minuten
Substrattemperatur	mindestens 10°C bis maximal 30 °C
Materialtemperatur	15 °C–25 °C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 10 °C: 75 % (Taupunktastand + 3 °C) bei > 23 °C: 85 % (Taupunktastand + 3 °C)
Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuung verlängert das Zeitfenster)	10 °C: mindestens 24 Std. / maximal 36 Std. 23 °C: mindestens 12 Std. / maximal 24 Std. 30 °C: mindestens 6 Std. / maximal 24 Std.
Härtung begehbar (10 °C / 23 °C / 30 °C)	24 Stunden / 16 Stunden / 12 Stunden
Härtung mechanisch belastbar (10 °C / 23 °C / 30 °C)	72 Stunden / 48 Stunden / 24 Stunden
Härtung chemisch belastbar (10 °C / 23 °C / 30 °C)	7 Tage / 5 Tage / 4 Tage
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> )

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.



**CP-Synthofloor 8010** ist ein 2-Komponenten-Spezial-Epoxidharz,

mittelviskos, transparent, ungefüllt

VOC <500 g/l, nonylpenolfrei



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

#### PRODUKTBESCHREIBUNG

- sehr gute Penetration
- rasche Härtung
- temperaturwechselbeständig
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung
- thermisch belastbar
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- gussasphaltbeständig bis +250 °C

#### BESTÄNDIGKEIT

- Wasser / Abwasser
- Alkalien
- Mineralöle
- Salzlösungen
- verdünnte Säuren
- Schmier- und Treibstoffe
- gussasphaltbeständig bis +250 °C
- bei späterer rückwärtiger Durchfeuchtung



#### ANWENDUNG

**CP-Synthofloor 8010** wird zur Versiegelung von Betonoberflächen eingesetzt, bei denen mit nachträglicher rückwärtiger Hinterfeuchtung gerechnet werden muss. **CP-Synthofloor 8010** wird als Rollversiegelung und als Kratzspachtelung verwendet. Durch eine spezielle chemische Kombination werden ausgezeichnete Haftfestigkeiten zum Untergrund sowie zu den Folgeschichten ermöglicht.

#### VERPACKUNGSEINHEIT UND ERGIEBIGKEIT

- 25 kg-Gebinde (18,12 kg Part A + 6,88 kg Part B)  
Reichweite: 50–62 m<sup>2</sup>
- 200 kg-Fass und 1000 kg-Container  
auf Anfrage erhältlich



#### TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis A : B	100 : 38 nach Gewicht (2,63 : 1)
Dichte (23 °C)	ca. 1,10 g/cm <sup>3</sup>
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23 °C)	ca. 700 mPa·s ± 100
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	60–90 MPa (je nach Füllgrad)
Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	> 30 MPa
Wasseraufnahme	< 1,0 %
Shore D – Härte (DIN EN ISO 868)	> 80
Glasübergangstemperatur	> 50 °C
Frühwasserbeständigkeit	nach 24 Stunden (23 °C)
Farbton	transparent

#### APPLIKATIONS DATEN

Topfzeit (8 °C / 23 °C / 30 °C)	ca. 40 Minuten / 25 Minuten / 15 Minuten
Substrattemperatur	mindestens 8 °C, maximal 30 °C
Materialtemperatur	15 °C–25 °C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 8 °C: 75 % (Taupunktstand + 3 °C) bei > 23 °C: 85 % (Taupunktstand + 3 °C)
Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuerung verlängert das Zeitfenster)	8 °C: mindestens 16 Std. / maximal 36 Std. 23 °C: mindestens 6 Std. / maximal 24 Std. 30 °C: mindestens 3 Std. / maximal 12 Std.
Härtung begehbar (8 °C / 23 °C / 30 °C)	24 Stunden / 12 Stunden / 6 Stunden
Härtezeit mechanisch belastbar (8 °C / 23 °C / 30 °C)	48 Stunden / 16 Stunden / 12 Stunden
Härtezeit chemisch belastbar (8 °C / 23 °C / 30 °C)	5 Tage / 3 Tage / 2 Tage
Verbrauch	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> ). Wir empfehlen 2 Schichten zu applizieren.

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.

## 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. **Ceramic Polymer STP-EP** ist ein dünnschichtiges, lösemittelfreies Beschichtungsmaterial.

### 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 %
VOC	ca. 0 mg
Chemische Beständigkeit	exzellent
Abriebfestigkeit	53 mg Abrieb (ASTM D 4060)
Haftung zum Substrat	37 MPa auf Stahl (ASTM D 4541)
Dichte	ca. 1,50

### ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethode	Airlesspumpe (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Düsendurchmesser 0,015–0,019", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser ½"; Wartezeiten, unter Druck, vermeiden = Topfzeitreduktion! Auf strahlgereinigtem Beton ist die Applikation per Hand mit Rolle oder Rakeel möglich.
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	20 °C empfohlen
Verdüner	Bitte keinen Verdüner verwenden. Wir empfehlen Ceramic Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Filter	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
Auftrag	Zwei- oder mehrschichtig, abhängig von Spezifikation. Mindestschichtstärke 100 µm, um eine geschlossene Oberfläche zu erreichen. Kein Limit in der maximalen Schichtstärke auf horizontalen Flächen. Die Absackgrenze für vertikale Flächen liegt bei 200 µm (bei 20 °C).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	durchgehärtet	chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
			minimum	maximum
20 °C	48 Std.	7 Tage	5 Std.	36 Std.
30 °C	24 Std.	5 Tage	3 Std.	24 Std.

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.



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)
- lösemittelfrei

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

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

### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	RAL-Farben, vorzugsweise Grautöne
Glanz	satin
Volumenfestkörper	ca. 100 %
VOC	ca. 0 mg
Biegefestigkeit	57 MPa (ASTM D 790)
Chemische Beständigkeit	exzellent
Abriebfestigkeit	53 mg (ASTM D 4060)
Haftung zum Substrat	37 MPa auf Stahl (ASTM D 4541)
Dichte	ca. 1,50

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 19,98 kg-Gebinde (16,65 kg Part A + 3,33 kg Part B)  
Reichweite bei Schichtstärke 150 µm: 87 m<sup>2</sup>  
Reichweite bei Schichtstärke 250 µm: 52 m<sup>2</sup>



### ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethode	Airlesspumpe (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Düsendurchmesser 0,017–0,020", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser ½"; Wartezeiten, unter Druck, vermeiden = Topfzeitreduktion! Auf strahlgereinigtem Beton ist die Applikation per Hand mit Rolle oder Rakeel möglich.
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	20 °C empfohlen
Verdüner	Bitte keinen Verdüner verwenden. Wir empfehlen Ceramic Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Filter	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
Auftrag	Zwei- oder mehrschichtig, abhängig von Spezifikation. Mindestschichtstärke 150 µm, um eine geschlossene Oberfläche zu erreichen, kein Limit in der maximalen Schichtstärke auf horizontalen Flächen. Die Absackgrenze für vertikale Flächen liegt bei 1000 µm (bei 20 °C).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	durchgehärtet	chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
			minimum	maximum
20 °C	48 Std.	7 Tage	5 Std.	36 Std.
30 °C	24 Std.	3 Tage	4 Std.	24 Std.

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.

## PRODUKTDATENBLATT CERAMIC-POLYMER SF/LF

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



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 %
VOC	ca. 0 mg
Flexibilität	exzellent
Seewasserbeständigkeit	> 6.000 Stunden Seewasser-Immersionstest, ISO 20340
Korrosionsschutz	> 10.000 Salzsprühnebel (ISO 7253)
Chemische Resistenz	sehr gut
Abriebfestigkeit	58 mg Abrieb (ASTM D 4060)
Haftung zum Substrat	34 MPa auf Stahl (ASTM D 4541)
Dichte	ca. 1,54

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- lösemittelfrei
- 1-Schicht-System
- DVGW-W270 - Vermehrung von Mikroorganismen - Prüfung 6 Monate Biofilmwachstum
- ISO 20340 (Leistungsanforderungen an Beschichtungsstoffe für Bauwerke im Offshore-Bereich)

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 16 kg-Gebinde (12 kg Part A + 4 kg Part B)  
Reichweite bei Schichtstärke 300 µm: 35 m<sup>2</sup>  
Reichweite bei Schichtstärke 600 µm: 17 m<sup>2</sup>
- 30 kg-Gebinde (22,5 kg Part A + 7,5 kg Part B)  
Reichweite bei Schichtstärke 300 µm: 65 m<sup>2</sup>  
Reichweite bei Schichtstärke 600 µm: 33 m<sup>2</sup>



### ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethode	Airless-Spritzen (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1 : 70 od. höher, Düsendgröße: 0.019–0.026", Schlauchlänge max. 20 m, Schlauchdurchmesser max. ¾". Das Material muss direkt, d.h. ohne Ansaugschlauch angesaugt werden! Wartezeiten, unter Druck, unbedingt vermeiden = Topfzeitreduktion!
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
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!
Spritztemperatur	ideale Spritztemperatur liegt bei 20 °C
Verdünner	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Ceramic-Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Filter	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
Auftrag	Einschichtig oder zweischichtig, je nach Umgebungsbedingung. Mindestschichtstärke 300 µm, maximale Schichtstärke 600 µm (bei 20 °C) pro Beschichtungsdurchgang.

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	Gel	durchgehärtet	chemisch resistent	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
				minimum	maximum
20 °C	2,5 Std.	48 Std.	9 Tage	10 Std.	48 Std.
30 °C	1,5 Std.	24 Std.	4 Tage	6 Std.	24 Std.

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.

**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 (Ad-Blue), Bio-Öle
- Druckbehälter aller Art
- Pipelines für Öl & Gas

**TECHNISCHE INFORMATIONEN**

<b>Farbton</b>	Hell- und Dunkelgrau
<b>Glanz</b>	Satin
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 100 %
<b>VOC</b>	ca. 0 mg
<b>Flexibilität</b>	Exzellent
<b>Seewasserbeständigkeit</b>	ISO 20340
<b>Korrosionsschutz</b>	> 10.000 h Salzsprühnebel (ISO7253)
<b>Chemische Resistenz</b>	Exzellent
<b>Abriebfestigkeit</b>	80 mg (ASTM D 4060)
<b>Haftung zum Substrat</b>	> 27 MPa (ISO 4624)
<b>Dichte</b>	ca. 1,19

**EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE**

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

**VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT**

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

**ANWENDUNGSDATEN**

<b>Applikationsmethode</b>	AAirlesspumpe (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1:70 oder höher, Düsendurchmesser: 0,023-0,029"; Schlauchlänge max. 20 m; Schlauchdurchmesser max. 3/4"; Das Material muss direkt, ohne Ansaugschlauch und kontinuierlich frisch zugeführt werden. Wartezeiten, unter Druck, unbedingt vermeiden = Topfzeitreduktion!
<b>Mischverhältnis</b>	9 : 1 per Gewicht / 7,5 : 1 per Volumen
<b>Mischzeit</b>	Komponente A: maschinell intensiv aufrühren. Komponenten A+B: homogen vermischen. Mischdrehzahl >100 U/min empfohlen
<b>Material-Spritztemperatur</b>	Ideale Spritztemperatur liegt bei 20 °C.
<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>Verdüner</b>	Bitte keinen Verdüner verwenden. Wir empfehlen Proguard Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
<b>Filter</b>	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
<b>Auftrag</b>	Einschichtig oder zweischichtig, je nach Umgebungsbedingung. Mindestschichtstärke 500 µm, maximale Schichtstärke und Absackgrenze 1000 µm (bei 20 °C) pro Beschichtungsdurchgang.

**AUSHÄRTEZEITEN**

Substrat-Temperatur	durchgehärtet	chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
			minimum	maximum
20 °C	48 Std.	7 Tage	10 Std.	24 Std.
30 °C	24 Std.	7 Tage	6 Std.	12 Std.

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.

## PRODUKTDATENBLATT **PROGUARD CN 200**

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

### 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>	hellgrau, dunkelgrau
<b>Glanz</b>	satın
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 100 %
<b>VOC</b>	ca. 0 mg
<b>Flexibilität</b>	gut
<b>Seewasserbeständigkeit</b>	ISO 20340
<b>Korrosionsschutz</b>	> 10.000 Salzsprühnebel (ISO 7253)
<b>Säurefestigkeit</b>	exzellent, siehe Resistenz-Liste
<b>Chemische Resistenz</b>	exzellent, siehe Resistenz-Liste
<b>Abriebfestigkeit</b>	< 65 mg Abrieb (ASTM D 4060)
<b>Haftung zum Substrat</b>	> 27 MPa (ISO 4624)
<b>Dichte</b>	ca. 1,64

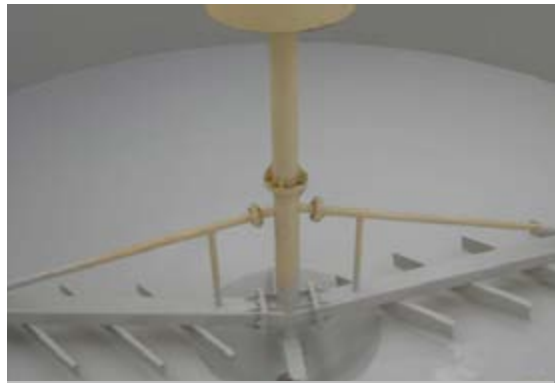
### ANWENDUNGSDATEN

<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzten (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1 : 70 od. höher, Düsendgröße: 0,019–0,026“, Schlauchlänge max. 20 m, Schlauchdurchmesser max. 3/4“. Das Material muss direkt, d.h. ohne Ansaugschlauch angesaugt werden! Wartezeiten, unter Druck, unbedingt vermeiden = Topfzeitreduktion!
<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
<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>Verdünner</b>	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Ceramic-Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
<b>Filter</b>	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
<b>Auftrag</b>	Einschichtig oder zweischichtig, je nach Umgebungsbedingung. Mindestschichtstärke 400 µm, maximale Schichtstärke und Absackgrenze 1000 µm (bei 20 °C) pro Beschichtungsdurchgang.

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	durchgehärtet	chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
			minimum	maximum
20 °C	48 Std.	7 Tage	10 Std.	96 Std.
30 °C	24 Std.	3 Tage	7 Std.	72 Std.

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.



Referenzbericht für dieses Projekt... ►

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- exzellente chemische Beständigkeit
- Temperaturbeständigkeit bis 150 °C (abhängig vom Medium)
- hohe Abriebfestigkeit
- ISO 20340 (Leistungsanforderungen an Beschichtungsmaterialien für Bauwerke im Offshore-Bereich)
- 1-Schicht-System
- kurze Aushärtungszeiten
- lösemittelfrei
- 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)  
Reichweite bei Schichtstärke 500 µm: 20 m<sup>2</sup>  
Reichweite bei Schichtstärke 1000 µm: 10 m<sup>2</sup>



**Proguard CN-1M** ist eine temperatur- und chemikalien beständige 2-Komponenten-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro- und Nano-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 (Ad-Blue), Bio-Öle
- Biogas-Fermenter
- Prozessbehälter
- Rohrleitungen für Öl & Gas











#### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	anthrazit
Glanz	satin
Volumenfestkörper	ca. 100 %
VOC	ca. 0 mg
Biegefestigkeit	44 MPa (ASTM D 790)
Chemische Resistenz	exzellent
Abriebfestigkeit	48 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	41 MPa auf Stahl (ASTM D 4541)
Dichte	ca. 1,3

#### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- exzellente chemische Resistenz
- hoher Korrosions- und Abriebschutz auf verschiedenen Substraten
- temperaturbeständig bis dauerhaft 150°C (abhängig vom Medium)
- 1-Schicht-System
- lösemittelfrei
- 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)   
Reichweite bei Schichtstärke 100 µm: 96 m<sup>2</sup>   
Reichweite bei Schichtstärke 350 µm: 28 m<sup>2</sup>  
- CN-1M-V15 H3 – hohe Viskosität:  
12,5 kg-Gebinde (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)   
Reichweite bei Schichtstärke 250 µm: 38 m<sup>2</sup>   
Reichweite bei Schichtstärke 600 µm: 16 m<sup>2</sup>  



#### ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethode	Airlesspumpe (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1:70 od. höher, Düsendurchmesser 0,015–0,023", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser ½"; Wartezeiten, unter Druck, vermeiden = Topfzeitreduktion!
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	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!
Verdünner	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Proguard Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Filter	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
Auftrag	Ein- oder zweischichtig, abhängig von Spezifikation. Bei zweischichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig! Für CN-1M-V12 H3 – niedrige Viskosität: Mindestschichtstärke 100 µm, maximale Schichtstärke 350 µm pro Beschichtungsdurchgang. Für CN-1M-V15 H3 – hohe Viskosität: Mindestschichtstärke 250 µm, maximale Schichtstärke 600 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C).

#### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	durchgehärtet	chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
			minimum	maximum
20 °C	48 Std.	7 Tage	0,5 Std.	4 Std.
30 °C	24 Std.	3 Tage	0,5 Std.	2,5 Std.

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.

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

**Proguard CN-1M** ist eine temperatur- und chemikalienbeständige 2-Komponenten-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro- und Nano-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 (Ad-Blue), Bio-Öle
- Biogas-Fermenter
- Prozessbehälter
- Rohrleitungen für Öl & Gas











### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	anthrazit
Glanz	satin
Volumenfestkörper	ca. 100 %
VOC	ca. 0 mg
Biegefestigkeit	52 MPa (ASTM D 790)
Chemische Resistenz	exzellent
Abriebfestigkeit	49 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	36 MPa auf Stahl (ASTM D 4541)
Dichte	ca. 1,3

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

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

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- CN-1M-V12 K3 – niedrige Viskosität:  
13,33 kg-Gebinde (10 kg Part A + 3,33 kg Part B)   
Reichweite bei Schichtstärke 80 µm: 128 m<sup>2</sup>   
Reichweite bei Schichtstärke 200 µm: 51 m<sup>2</sup>  
- CN-1M-V15 K3 – hohe Viskosität:  
13,33 kg-Gebinde (10 kg Part A + 3,33 kg Part B)   
Reichweite bei Schichtstärke 250 µm: 40 m<sup>2</sup>   
Reichweite bei Schichtstärke 400 µm: 26 m<sup>2</sup>  



### ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethode	Airlesspumpe (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1 : 70 od. höher, Düsendurchmesser 0,015–0,023", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser ½"; Wartezeiten, unter Druck, vermeiden = Topfzeitreduktion!
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	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!
Verdüner	Bitte keinen Verdüner verwenden. Wir empfehlen Proguard Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Filter	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
Auftrag	Ein- oder zweischichtig, abhängig von Spezifikation. Bei zweischichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig! Für CN-1M-V12 K3 – niedrige Viskosität: Mindestschichtstärke 80 µm, maximale Schichtstärke 200 µm pro Beschichtungsdurchgang. Für CN-1M-V15 K3 – hohe Viskosität: Mindestschichtstärke 250 µm, maximale Schichtstärke 400 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	durchgehärtet	chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
			minimum	maximum
20 °C	48 Std.	7 Tage	0,5 Std.	4 Std.
30 °C	24 Std.	3 Tage	0,5 Std.	2,5 Std.

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.



**Proguard CN-OC** ist eine temperatur- und chemikalienbeständige 2-Komponenten-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro- und Nano-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  
Edelstahlkonstruktionen, wie

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













#### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	anthrazit
Glanz	satin
Volumenfestkörper	ca. 100 %
VOC	ca. 0 mg
Biegefestigkeit	44 MPa (ASTM D 790)
Chemische Resistenz	exzellent
Abriebfestigkeit	48 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	41 MPa auf Stahl (ASTM D 4541)
Dichte	ca. 1,3

#### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

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

#### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- CN-OC-V12 H3 – niedrige Viskosität:  
12,5 kg-Gebinde (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)   
Reichweite bei Schichtstärke 100 µm: 96 m<sup>2</sup>    
Reichweite bei Schichtstärke 350 µm: 28 m<sup>2</sup>  
- CN-OC-V15 H3 – hohe Viskosität:  
12,5 kg-Gebinde (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)   
Reichweite bei Schichtstärke 250 µm: 38 m<sup>2</sup>    
Reichweite bei Schichtstärke 600 µm: 16 m<sup>2</sup>  



#### ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethode	Airlesspumpe (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1:70 od. höher, Düsendurchmesser 0,015–0,023", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser ½"; Wartezeiten, unter Druck, vermeiden = Topfzeitreduktion!
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	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!
Verdünner	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Proguard Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Filter	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
Auftrag	Ein- oder zweischichtig, abhängig von Spezifikation. Bei zweischichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig! Für CN-OC-V12 H3 – niedrige Viskosität: Mindestschichtstärke 100 µm, maximale Schichtstärke 350 µm pro Beschichtungsdurchgang. Für CN-OC-V15 H3 – hohe Viskosität: Mindestschichtstärke 250 µm, maximale Schichtstärke 600 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C).

#### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	durchgehärtet	chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
			minimum	maximum
20 °C	48 Std.	7 Tage	0,5 Std.	4 Std.
30 °C	24 Std.	3 Tage	0,5 Std.	2,5 Std.

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.

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

**Proguard CN-OC** ist eine temperatur- und chemikalienbeständige 2-Komponenten-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro- und Nano-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  
Edelstahlkonstruktionen, wie

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









### TECHNISCHE INFORMATIONEN

<b>Farbton</b>	anthrazit
<b>Glanz</b>	satiniert
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 100 %
<b>VOC</b>	ca. 0 mg
<b>Biegefestigkeit</b>	52 MPa (ASTM D 790)
<b>Chemische Resistenz</b>	exzellent
<b>Abriebfestigkeit</b>	49 mg (ASTM D4060)
<b>Haftung zum Substrat</b>	36 MPa auf Stahl (ASTM D 4541)
<b>Dichte</b>	ca. 1,3

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

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

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- CN-OC-V12 K3 – niedrige Viskosität:  
13,33 kg-Gebinde (10 kg Part A + 3,33 kg Part B)  
Reichweite bei Schichtstärke 80 µm: 128 m<sup>2</sup>   
Reichweite bei Schichtstärke 200 µm: 51 m<sup>2</sup>  
- CN-OC-V15 K3 – hohe Viskosität:  
13,33 kg-Gebinde (10 kg Part A + 3,33 kg Part B)  
Reichweite bei Schichtstärke 250 µm: 40 m<sup>2</sup>   
Reichweite bei Schichtstärke 400 µm: 26 m<sup>2</sup>  



### ANWENDUNGSDATEN

<b>Applikationsmethode</b>	Airlesspumpe (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1 : 70 od. höher, Düsendurchmesser 0,015–0,023", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser 1/2"; Wartezeiten, unter Druck, vermeiden = Topfzeitreduktion!
<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>	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>Verdünner</b>	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Proguard Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
<b>Filter</b>	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
<b>Auftrag</b>	Ein- oder zweischichtig, abhängig von Spezifikation. Bei zweischichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig! Für CN-OC-V12 K3 – niedrige Viskosität: Mindestschichtstärke 80 µm, maximale Schichtstärke 200 µm pro Beschichtungsdurchgang. Für CN-OC-V15 K3 – hohe Viskosität: Mindestschichtstärke 250 µm, maximale Schichtstärke 400 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 20 °C).

### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	durchgehärtet	chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
			minimum	maximum
20 °C	48 Std.	7 Tage	0,5 Std.	4 Std.
30 °C	24 Std.	3 Tage	0,5 Std.	2,5 Std.

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.

**Ceramic-Polymer KTW-1** ist eine 2-Komponenten-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro- und Nano-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
- Prüfung gemäß DVGW-W270
- Trinkwasser-Prüfungen 23 °C + 60 °C gemäß UBA Beschichtungsrichtlinien
- 1-Schicht-System
- lösemittelfrei

#### TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	schwarz
Glanz	satin
Volumen-Festkörper	ca. 100 %
VOC	ca. 0 mg
Haftung zum Substrat	exzellent; > 20 MPa auf Stahl gemäß ISO 4624
Dichte	ca. 1,25

#### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

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



#### ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethode	Airlesspumpe (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1 : 68 od. höher, Düsendurchmesser 0,015–0,023", Schlauchlänge max. 15 m, Spritzschlauch Durchmesser 3/4"; Wartezeiten, unter Druck, vermeiden = Topfzeitreduktion!
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	25 Minuten bei 20 °C / 20 Minuten bei 25 °C / 12 Minuten bei 30 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!
Spritztemperatur	Minimale Spritztemperatur liegt bei > 25 °C - geringere Spritztemperaturen können zu einem Orangenschaleneffekt auf der Beschichtungsoberfläche führen!
Verdünner	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Ceramic-Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Filter	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
Auftrag	Einschichtig. Mindestschichtstärke 400 µm, maximale Schichtstärke 800 µm pro Beschichtungsdurchgang (25 °C).

#### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	durchgehärtet	medienbelastbar	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
			minimum	maximum
20 °C	48 Std.	7 Tage	-	-
30 °C	24 Std.	5 Tage	-	-

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen.

## PRODUKTDATENBLATT CERAMIC-POLYMER XRC

**Ceramic-Polymer XRC** ist eine temperatur- und chemikalienbeständige 2-Komponenten-SIC-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro- und Nano-Partikel-Füllung, kombiniert mit einer ultra-modernen, 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	satiniert
Volumenfestkörper	ca. 100 %
VOC	ca. 0 mg
Biegefestigkeit	54 MPa (ASTM D790)
Chemische Resistenz	exzellent
Abriebfestigkeit	15 mg (ASTM D4060)
Haftung zum Substrat	38 MPa auf Stahl (ASTM D4541)
Dichte	ca. 1,5

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

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

### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

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



### ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethode	Fließfähig, Applikation mittels Pinsel oder Beschichtungsrolle oder Airless-Spritzen (ohne Filter), Übersetzungsverhältnis 1 : 70 od. höher, Düsengröße: 0.021-0.026", Schlauchlänge max. 15m, Schlauchdurchmesser max. ¾". Das Material muss direkt, d.h. ohne Ansaugschlauch angesaugt werden! Wartezeiten, unter Druck, unbedingt vermeiden = Topfzeitreduktion!
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	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!
Spritztemperatur	25 °C empfohlen.
Verdünner	Bitte keinen Verdünner verwenden. Wir empfehlen Ceramic-Polymer Cleaner für die Reinigung und Spülung der Geräte.
Filter	Filter in Pumpe und Spritzpistole entfernen. Produkt sollte ohne Filter gespritzt werden.
Auftrag	Ein- oder mehrschichtig, abhängig von Spezifikation. Mindestschichtstärke 250 µm, maximale Schichtstärke 600 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 25 °C). Schichtstärke je nach Applikationsmethode erweiterbar, bitte Rücksprache halten! Bei zweischichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig!
Nachbearbeitung	Nach Aushärtung maschinelles Schleifen möglich.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN

Substrat-Temperatur	durchgehärtet	mechanisch bearbeitbar nach	chemisch resistent	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
				minimum	maximum
20°C	48 Std.	3 Tage	7 Tage	0,5 Std.	Nass in Nass
30°C	24 Std.	2 Tage	3 Tage	0,5 Std.	Nass in Nass

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.

**Proguard 169 (37)** ist eine hochvernetzte 2-Komponenten-Polyurethan-Deckbeschichtung mit ausgezeichneter Farbstabilität 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 %
VOC	ca. 354 g/Liter
Flammpunkt	> 25 °C
Flexibilität	exzellent
Chemische Resistenz	gemäß ISO 12944-2 C5-M
UV-Stabilität	exzellent
Dichte	ca. 1,25 (abhängig vom Farbton)

#### VERPACKUNGSEINHEIT UND DEREN ERGIEBIGKEIT

- 11,5 kg-Gebinde (9 kg Part A + 2,5 kg Part B)  
Reichweite bei Schichtstärke trocken 40 µm: 144 m<sup>2</sup>  
Reichweite bei Schichtstärke trocken 80 µm: 66 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	Ideale Spritztemperatur liegt bei 20 °C
Verdünner	Proguard 169 – Verdünner wird empfohlen
Filter	Bitte kontrollieren, nur saubere Filter benutzen.
Auftrag	1-Schicht-System, Schichtstärke mindestens 40 µm - maximale Schichtstärke 80 µm.

#### AUSHÄRTEZEITEN

Substrat-Temperatur	staubtrocken	griffest	ausgehärtet	Überbeschichtungszeiten (Nass in Nass)	
				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.

## 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 verschleißbar, 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)
- lösemittelfrei
- empfohlene Schichtstärke > 200 µm - Absackgrenze für vertikale Flächen: 500 µm



### VERKAUFSEINHEIT

- 1,5 kg Kartusche - 1000 ml Inhalt im abgestimmten Mischverhältnis
- 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- und Nano-Partikel-Füllung.

### BESONDERHEITEN

- exzellente chemische Resistenz
- hohe Temperaturbeständigkeit (dauerhaft bis 150 °C)
- hohe Abriebfestigkeit
- hohe Haftung auf Stahl und Beton
- lösemittelfrei
- 1-Schicht-System
- empfohlene Schichtstärke > 250 µm - Absackgrenze für vertikale Flächen: 600 µm



### VERKAUFSEINHEIT

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

### FARBTON

- schwarz



**CN-OC Cartridge** ist eine 2-Komponenten-Innenbeschichtung für Edelstahluntergründe mit silanisierter High-Tech-Micro- und Nano-Partikel-Füllung.

### BESONDERHEITEN

- speziell für Edelstahl, Aluminium und verzinkte Oberflächen
- exzellente chemische Resistenz
- hohe Temperaturbeständigkeit (dauerhaft bis 150 °C)
- hohe Abriebfestigkeit
- hervorragende Haftung
- lösemittelfrei
- 1-Schicht-System
- empfohlene Schichtstärke > 250 µm - Absackgrenze für vertikale Flächen: 600 µm



### VERKAUFSEINHEIT

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

### FARBTON

- schwarz





**Ceramic Polymer GmbH | Daimlerring 9 | DE-32289 Roedinghausen | Germany**

Phone: +49 (0)5223 - 96 276-0 | Fax: +49 (0)5223 - 96 276-17 | Email: [info@ceramic-polymer.de](mailto:info@ceramic-polymer.de) | Web: [www.ceramic-polymer.de](http://www.ceramic-polymer.de)