

Ceramic-Polymer XRC ist eine temperatur- und chemikalienbeständige 2-Komponenten-SIC-Beschichtung mit silanisierter High-Tech-Micro-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



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

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	anthrazit
Glanz	satin
Volumenfestkörper	98 % (±1 %)
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 g/m ³

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, abhängig von Spezifikation. Bei mehrschichtigem Aufbau nur Nass-in-Nass zulässig! Mindestschichtstärke 250 µm; Absackgrenze 600 µm pro Beschichtungsdurchgang (bei 25 °C Materialtemperatur). Schichtstärke je nach Applikationsmethode erweiterbar, bitte Rücksprache halten!
Nachbearbeitung	Nach Aushärtung maschinelles Schleifen möglich.

Theoretischer Verbrauch	Schichtstärke: trocken	Schichtstärke: nass	kg/m ²	m ² /kg
Bitte kontaktieren Sie Chesterton International GmbH zur spezifischen Applikationsberatung.	250 µm	255 µm	0,38	2,63
	600 µm	612 µm	0,92	1,09

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

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

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

Reinigungsstrahlen	Um eine bestmögliche Haftung zu erreichen, sollte eine Strahlreinigung entsprechend einem Reinheitsgrad von mindestens SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) bzw. SSPC-SP10 durchgeführt werden. Die Oberfläche muss eine scharfkantige Rauigkeit von R _z 50-80 µm aufweisen. Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte Chesterton International GmbH. 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 auszuschleifen, zu füllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.
Betonuntergründe	Spezielle Empfehlungen zur Betonvorbereitung erhalten Sie von der Chesterton International GmbH.

UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Die Substrattemperatur muss mindestens 10 °C betragen. Die Umgebungsbedingungen müssen mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Die relative Luftfeuchte darf 85 % nicht übersteigen. Temperatur und relative Luftfeuchte müssen dicht am Substrat gemessen werden.

AUSHÄRTUNGSZEITEN

Substrat-Temperatur	Durchgehärtet	Mechanisch bearbeitbar	Chemisch belastbar	Überbeschichtungszeiten Spritzen
20 °C	24 Std.	3 Tage	7 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!
25 °C	20 Std.	3 Tage	4 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!
30 °C	18 Std.	2 Tage	3 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!
40 °C	12 Std.	2 Tage	2 Tage	nur Nass-in-Nass zulässig!

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

LAGERUNG UND VERPACKUNG

Die Gebinde sollten trocken und kühl < 30°C bei guter Belüftung gelagert werden. Die Gebinde gut verschlossen halten.

Verpackungsgrößen	12,5 kg Gebinde einschließlich Härter (10 kg Part A + 2,5 kg Part B) Kleinmengen: 1,5 kg Gebinde einschließlich Härter (0,8 kg Part A + 0,2 kg Part B)
Haltbarkeit	2 Jahre

QUALITÄTSSICHERUNG UND INSPEKTION

Um eine kontinuierliche Qualität zu erhalten, ist der Qualitätssicherungs- bzw. Inspektionsplan der Chesterton International GmbH zu berücksichtigen. Empfehlungen über geeignete Prüfungsinstrumente können ebenfalls erfragt werden.

MATERIALSICHERHEITSHINWEISE

Sicherheitshinweise auf Gebindeetiketten beachten. Materialsicherheitsdatenblätter vor Verwendung aufmerksam lesen. Das Produkt nur verarbeiten durch qualifiziertes Personal für industrielle Anwendungen. Von Funken, Feuer und Zündquellen fernhalten. Bei der Verarbeitung und im Anwendungsbereich nicht rauchen. Notwendige Arbeitsschutzmaßnahmen beachten. Verarbeitung nur in gut belüfteter Umgebung. Kontakt mit Haut und Augen vermeiden.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Alle technischen Informationen in diesem Produktdatenblatt dienen der Materialbeschreibung und basieren auf Labortests sowie praktischen Erfahrungswerten in Regelfällen, können jedoch im individuellen Anwendungsfall aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen. Speziell die Empfehlungen bezüglich Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte setzen sachgerechte Lagerung und Anwendung voraus. Auf Grund verschiedenartiger Materialien, Untergründe und abweichender Arbeitsbedingungen übernimmt die Chesterton International GmbH keine Gewährleistung von Beschichtungsergebnissen und keinerlei Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, resultierend aus diesen Hinweisen oder einer mündlichen Beratung. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Einsatzzweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen bezüglich Verkauf und Lieferung. Es ist das jeweils neueste Produktdatenblatt zu berücksichtigen, bitte fordern Sie stets eine aktuelle Version bei uns an.