

Ceramic Polymer NK C5-3 ist eine hochwertige 2-Komponenten-Polyurethanbeschichtung mit Polyesterverstärkung und hervorragenden Korrosionsschutzeigenschaften. Sie bietet exzellente Farbstabilität und mechanische Festigkeit. Geeignet als DTM-Beschichtung für alle Arten von Anwendungen in aggressiven atmosphärischen und industriellen Umgebungen (gemäß NORSOK M-501).



ANWENDUNGSGEBIETE

- Außenbeschichtung für
- Offshore- und Onshore- Konstruktionen
- Tanks und Behälter
- Pipelines, Rohrleitungen und Armaturen
- Jegliche Stahlstrukturen in Seewasserumgebungen

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Farbton	Standardfarben (RAL, NCS) Hinweis: Um eine optimale Deckkraft des Decklacks zu erzielen, benötigen einige Farben eine spezielle Grundierung. Bitte fragen Sie unseren technischen Service um Rat.
Glanz	satın
Volumenfestkörper	± 63 Volumen%
VOC	≤ 340 gr/ltr.
Seewasserbeständigkeit	NORSOK M-501, Edition 6, System 1
Dichte (Mix)	~ 1,40 (bei 20 °C)

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- Extreme Farbbeständigkeit
- Extreme mechanische Festigkeit
- Temperaturebeständigkeit bis zu 120 °C (trockene Wärme)
- Geprüft gemäß NORSOK M-501, Edition 6, System 1 (ohne Splashzone)

ANWENDUNGSDATEN

Applikationsmethoden	Vorzugsweise im Airless oder Airmix Spritzverfahren. Bei der Verwendung von Pinseln wird eine andere Schichtdicke und möglicherweise ein schlechteres Fließverhalten erreicht.		
Airless-Spritzen	Verdünner: Ceramic-Polymer NK C5-3 Thinner / Menge: 0-5 vol. % / Spritzdüse: 0.013-0.015" / Druck im Schauch: 140-200 bar / DFT: 80-100 µm		
Airmix	Verdünner: Ceramic-Polymer NK C5-3 Thinner / Menge: 0 vol. % / Spritzdüse: 0.013-0.015" / Druck im Schauch: 70-100 bar / DFT: 80-100 µm		
Pinsel/Rolle	Verdünner: Ceramic-Polymer NK C5-3 Thinner / Menge Menge: 0-5 vol. % / DFT: 80 µm		
Airspray	Verdünner: Ceramic-Polymer NK C5-3 Thinner / Quantity: 0-5 vol. % Spritzdüse: 2.0-2.5 mm / Druck im Schauch: 3-4 bar / DFT: 80-100 µm		
Mischverhältnis	4,44 : 1 nach Gewicht / 3 : 1 nach Volumen		
Mischinstruktionen	Part A und Part B maschinell intensiv aufrühren. Die Materialtemperatur sollte während des Spritzvorgangs mindestens 10°C betragen.		
Topfzeit	2 Stunden bei 20 °C Materialtemperatur - bei Wartezeiten unter Druck verringern sich die Topfzeiten!		
Verdünner	Das Produkt kann ohne Verdünner im Airless-Spritzverfahren appliziert werden. Die benötigte Menge unseres Ceramic-Polymer NK C5-3 Thinner hängt vom Equipment, der Applikationsmethode und der Materialtemperatur ab. Wir empfehlen den Thinner ebenso für die Reinigung und Spülung der Geräte.		
Auftrag	Standard: DFT 80-100 µm, abhängig von der Spezifikation.		

Theoretischer Verbrauch	Schichtstärke: trocken	Schichtstärke: nass	kg/m ²	m ² /kg
Bitte kontaktieren Sie Chesterton International GmbH zur spezifischen Applikationsberatung.	80 µm	127 µm	0,18	5,55
	100 µm	159 µm	0,22	4,50

Praktischer Verbrauch Der praktische Leistungsfähigkeit hängt von verschiedenen Faktoren ab. Grundsätzlich gilt für Airless-Spritzapplikation: Bei großen Applikationsflächen werden 70 % der theoretischen Abdeckung, bei kleinen Flächen werden 50 % der theoretischen Abdeckung erreicht.

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

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Deckschicht wird auf vorbereitete und grundierte Stahluntergründe aufgetragen. Die Oberfläche muss trocken, sauber, tragfähig und frei von Trennmitteln wie Fetten, Ölen und Salzen sein. Innerhalb des Überarbeitungsintervalls kann der Decklack direkt auf die Grundierung / Beschichtung aufgetragen werden. Wird die Nachbeschichtungszeit überschritten, muss die grundierte Oberfläche geschliffen oder gewischt werden, um eine bestmögliche Haftung der Deckschicht zu erreichen. Abhängig von der Art der Präparation und der resultierenden Oberflächenrauheit kann der Materialverbrauch variieren.

Reinigungsstrahlen	Kommt nicht zur Anwendung, da Deckbeschichtung auf Grundierung/Schutzbeschichtung appliziert wird.
Ausbesserung	Ausbesserung von Beschädigungen oder unbehandelten Teilen. Fett, Öl, Schmutz usw. mit einem geeigneten Reinigungsmittel entfernen. Entfernen Sie den Rost von allen mechanischen Beschädigungen mit rotierenden Stahldrahtbürsten, Schleifscheiben oder Stahldrahtbürsten und grobem Schleifpapier bis zum Reinheitsgrad St3 gemäß ISO 8501-1. Glätten Sie den Übergang von gereinigten Teilen zu Teilen mit intakten Farbschichten durch Schleifen und Schaben. Entfernen Sie nach dem Schleifen den Staub mit feuchtigkeits- und fettfreier Druckluft von der gesamten Oberfläche. Anschließend das Objekt mit dem gesamten Beschichtungssystem nachbessern. Leichte Oberflächenschäden nur mit dem Decklack, wie in den Hinweisen beschrieben, ausbessern.

UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Die Substrattemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Applikationsbereich während des Auftragens und Trocknens gut belüftet halten, um die Konzentration verdampfender Lösungsmittel zu reduzieren.

AUSHÄRTUNGSZEITEN

Substrat-Temperatur	Staubfrei	Bearbeitbar	Bereit für Überbeschichtung
10 °C	4 Std.	18 Std.	16 Std.
20 °C	1.5 Std.	10 Std.	8 Std.

Trocknungszeiten: bei 55% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Standard-Trockenfilmdicke von 80 µm. Maximales Intervall unbegrenzt, vorausgesetzt die Oberfläche ist sauber und frei von Fett und / oder Öl. Bei einer höheren Filmdicke sollten längere Trocknungszeiten berücksichtigt werden. Während des Trocknens und Aushärtens sollte die relative Luftfeuchtigkeit zwischen 55-90% liegen. Je höher die Luftfeuchtigkeit, desto schneller härtet es aus.

LAGERUNG UND VERPACKUNG

Die Gebinde sollten trocken und kühl zwischen 5°C und 40°C bei guter Belüftung gelagert werden. Die Gebinde gut verschlossen halten.

Verpackungsgrößen	6,8 kg Gebinde (5,55 kg Part A + 1,25 kg Part B) + 27,2 kg Gebinde (22,2 kg Part A + 5 kg Part B)
Haltbarkeit	12 Monate (in verschlossenen Originalbehältern)

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.