

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.



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



EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

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

TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|------------------------|--------------------------------------|
| Farbton | hell- und dunkelgrau |
| Glanz | satiniert |
| Volumenfestkörper | 100 % |
| Flexibilität | exzellent |
| Seewasserbeständigkeit | ISO 20340 |
| Korrosionsschutz | > 10.000 h Salzsprühnebel (ISO 7253) |
| Chemische Resistenz | Exzellent |
| Abriebfestigkeit | 80 mg (ASTM D4060) |
| Haftung zum Substrat | > 27 MPa (ISO 4624) |
| Dichte | ca. 1,19 g/m ³ |

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). |

| Theoretischer Verbrauch | Schichtstärke: trocken | Schichtstärke: nass | kg/m ² | m ² /kg |
|---|------------------------|---------------------|-------------------|--------------------|
| Bitte kontaktieren Sie Chesterton International GmbH zur spezifischen Applikationsberatung. | 500 µm | 500 µm | 0,60 | 1,66 |
| | 1000 µm | 1000 µm | 1,19 | 0,84 |

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 75-100 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.

TROCKNUNGSZEITEN

| Substrat-Temperatur | Durchgehärtet | Chemisch belastbar | Überbeschichtungszeiten Spritzen | |
|---------------------|---------------|--------------------|----------------------------------|---------|
| | | | Minimum | Maximum |
| 20 °C | 24 Std. | 7 Tage | 10 Std. | 24 Std. |
| 25 °C | 20 Std. | 7 Tage | 8 Std. | 16 Std. |
| 30 °C | 18 Std. | 7 Tage | 6 Std. | 12 Std. |
| 40 °C | 12 Std. | 5 Tage | 4 Std. | 10 Std. |

LAGERUNG UND VERPACKUNG

Die Gebinde sollten trocken und kühl <35 °C bei guter Belüftung gelagert werden. Die Gebinde gut verschlossen halten

| | |
|--------------------------|--|
| Verpackungsgrößen | 15 kg Gebinde einschließlich Härter (13,5 kg Part A + 1,5 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. Material sicherheitsdatenblätter 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.

HAFTUNGS AUSSCHLUSS

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.