

Proguard CN-OC est un revêtement composite spécial à 2 composants extrêmement résistant à la chaleur et aux produits chimiques qui contient un renforcement en particules micro silanisées de haute technologie, à base de résine époxy-novolac hybride, spécialement conçue pour des substrats en acier inoxydable.

CHAMPS D'APPLICATION

- Revêtement d'intérieur pour les construction en acier inoxydable, telles que
- Réservoirs de stockage pour pétrole brut, hydrocarbures, produits chimiques
- Réservoirs spéciaux pour urées, bio-huiles
- Fermenteurs pour biogaz
- Cuves de traitement
- Conduites tubulaires pour huile & gaz



PROPRIÉTÉS ET AVANTAGES

- Excellente résistance chimique
- Résistance élevée à la corrosion et à l'abrasion pour l'acier inoxydable
- Résistance thermique jusque 150 °C en continu (selon le milieu)
- Adhérence supérieure à l'acier inoxydable
- Système à 1 couche
- Teneur élevée en solides

INFORMATIONS TECHNIQUES

Teinte	anthracite
Éclat	satin
Corps solide volumique	98 % (±1 %)
Flexibilité	44 MPa (ASTM D790)
Résistance chimique	excellente
Résistance à l'abrasion	48 mg (ASTM D4060)
Adhésion	> 20 MPa sur acier inoxydable
Épaisseur	env. 1,3 g/cm ³

DONNÉES D'APPLICATION

Application par pulvérisation airless	Pompe Airless (sans filtre), rapport de transmission 1 : 68 ou supérieur, pression d'entrée >6 bar; Diamètre de buse 0,015-0,023", longueur de tuyaux max. 15 m, tuyau de pulvérisation diamètre 1/2" ; Nous recommandons d'enlever le filtre haute pression et d'aspirer directement le produit sans utiliser de dispositif d'aspiration.
Application au pinceau/rouleau	Principalement pour les petites surfaces, les réparations et en tant qu'apprêt pour les coins, les bords, les pénétrations, etc. Des opérations supplémentaires peuvent être nécessaires afin d'obtenir l'épaisseur de couche requise (Mouillé sur mouillé).
Rapport de mélange	4 : 1 en fonction du poids / 3,28 : 1 en fonction du volume
Temps de mélange	Composant A : Mélanger intensément à la machine. Composants A+B : mélanger de manière homogène. Vitesse de rotation du mélangeur >100 trs/min recommandée.
Température de pulvérisation de la matière	Minimum 20 °C recommandés.
Durée d'utilisation	30 minutes à 20 °C / 25 minutes à 25 °C / 20 minutes à 30 °C / 15 minutes à 40 °C de température du produit - pendant les temps d'attente sous pression, la durée de passage en pot est réduite !
Nettoyage	Veillez ne pas utiliser de diluants. Nous recommandons Proguard Cleaner pour le nettoyage et le rinçage des appareils.
Application	Une ou plusieurs couches, selon les spécifications. Dans le cas de plus couches, uniquement autorisée en Mouillé-sur-Mouillé! Épaisseur minimale de la couche 250 µm ; limite d'affaissement 600 µm par procédé de revêtement (température du matériau à 20°C).

Consommation théorique	Épaisseur de couche : sèche	Épaisseur de couche : humide	kg/m ²	m ² /kg
Veillez contacter Chesterton International GmbH pour une consultation spécifique à l'application.	250 µm	255 µm	0,33	3,03
	600 µm	612 µm	0,80	1,25

Ces données sont des valeurs indicatives déterminées en laboratoire et non pas des spécifications. La consommation varie selon les conditions.

TRAITEMENT PRÉALABLE DE SURFACES

Toutes les surfaces devant être revêtues doivent être propres, sèches et exemptes d'encrassements. Avant l'application du revêtement, toutes les surfaces doivent être contrôlées et traitées conformément à ISO 8504:2000. Supprimer d'éventuelles bavures de soudage et meuler les cordons de soudure et les arêtes vives. L'huile et la graisse doivent être supprimées par nettoyage au solvant conformément à SSPC-SP1.

Sablage	Afin d'atteindre la meilleure adhésion possible, un nettoyage par jets à l'abrasif conformément à un degré de soins d'au moins SA 2 ^{1/2} (ISO 8501-1:2007), resp. SSPC-SP10 doit être effectué. La surface doit présenter une rugosité à arêtes vives R _a de 75-100 µm. Pour plus d'informations, veuillez contacter Chesterton International GmbH. Le matériel de revêtement doit être appliqué avant que la surface en acier s'oxyde. Une fois que l'oxydation a eu lieu, l'ensemble de la surface oxydée doit une nouvelle fois être nettoyée suivant les mêmes critères. Toutes les zones non sablées doivent être meulées, remplies ou traitées de manière appropriée.
Supports en béton	Le présent revêtement n'est pas indiqué pour des applications sur du béton.

CONDITIONS AMBIANTES

La température du substrat doit être d'au moins 10 °C. Les conditions ambiantes doivent se situer au moins 3 °C au dessus du point de rosée. L'humidité relative de l'air ne doit pas dépasser 85 %. La température et l'humidité relative de l'air doivent être mesurées à proximité du substrat.

TEMPS DE SÉCHAGE

Température du substrat	Fin de polymérisation	Chimiquement résistant	Temps de recouvrement
20 °C	24 hrs	7 jours	Mouillé sur mouillé!
25 °C	20 hrs	4 jours	Mouillé sur mouillé!
30 °C	18 hrs	3 jours	Mouillé sur mouillé!
40 °C	12 hrs	2 jours	Mouillé sur mouillé!

STOCKAGE ET EMBALLAGE

Les kits doivent être stockés au sec et au frais < 35 °C avec une bonne aération. Maintenir les kits solidement fermés

Tailles d'emballages	Kits de 12,5 kg, y compris durcisseur (10 kg Part A + 2,5 kg Part B)
Durée de conservation	2 ans

ASSURANCE QUALITÉ ET INSPECTION

Afin de maintenir une qualité continue, le plan d'assurance qualité, respectivement d'inspection de la Chesterton International GmbH doit être pris en compte. Des recommandations portant sur les appareils de contrôle appropriés peuvent également être demandées.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ RELATIVES AU MATÉRIEL

Respecter les consignes de sécurité sur les étiquettes des kits. Lire attentivement les fiches de données de sécurité du matériel avant l'utilisation. Le produit doit uniquement être appliqué par du personnel qualifié en applications industrielles. Tenir éloigné d'étincelles, du feu et de sources d'allumage. Ne pas fumer dans la zone d'application. Respecter les mesures de protection de travail requises. Application à réaliser uniquement dans un environnement bien aéré. Éviter le contact avec la peau et les yeux.

EXCLUSION DE RESPONSABILITÉ

Toutes les informations techniques figurant dans cette fiche de données de produit servent à la description du matériel et reposent sur des tests réalisés en laboratoires ainsi que sur des valeurs empiriques pratiques en cas habituels, mais peuvent cependant diverger au cas individuel en raison de conditions en dehors de notre champ d'influence. En particulier les recommandations en matière de traitement et de l'utilisation de nos produits présuppose un stockage et une application corrects. En raison de différents matériaux, différentes conditions et conditions de travail divergentes, Chesterton International GmbH n'assume pas de garantie des résultats de revêtement et aucune responsabilité résultant de ces indications ou d'une consultation orale, quelque soit le rapport de droit. L'utilisateur doit contrôler l'aptitude des produits pour son utilisation prévue. Sous réserve de modifications des spécifications de produit. Les droits de protection de tiers doivent être respectés. Toutes les commandes sont acceptées suivant nos termes et conditions générales de vente et de livraison. La fiche de données de produit la plus récente doit respectivement être prise en compte, veuillez toujours nous en demander une nouvelle version.