

Proguard CN 100 iso est un revêtement composite spécial bi-composants chargé en micro-céramique et nanoparticules sur base de résine Novolac ultra-moderne. Ce système de revêtement spécial offre une résistance chimique, une protection élevée contre la corrosion et l'abrasion pour de nombreux supports dans des environnements très agressifs à hautes température.

CHAMPS D'APPLICATION

- Revêtement intérieur et extérieur pour
 - Cuves de traitement et réservoirs à variations de température extrêmes
 - Réservoirs de stockage pour pétrole brut, hydrocarbures, produits chimiques
 - Réservoirs spéciaux pour urées, huiles bio
 - Récipients sous pression de toute sorte
 - Pipelines pour huile & gaz



PROPRIÉTÉS ET AVANTAGES

- Propriétés isolantes extrêmes
- Résistance thermique durable jusqu'à 170 °C (selon le milieu)
- Excellente résistance chimique
- Système à 1 couche
- Sans solvants
- ISO 20340 (Exigences de performance relatives aux systèmes de peinture pour la protection des structures offshore et structures associées)

INFORMATIONS TECHNIQUES

Teinte	Gris clair et foncé
Éclat	Satin
Corps solide volumique	100 %
Flexibilité	Excellente
Résistance à l'eau de mer	ISO 20340
Protection anti-corrosion.	> 10.000 h brouillard salin (ISO7253)
Résistance chimique	Excellente
Résistance à l'abrasion	80 mg (ASTM D 4060)
Adhésion	> 27 MPa (ISO 4624)
Densité	env. 1,19 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 : 0,023-0,029"; longueur de tuyaux max. 20 m, diamètre du tuyau max. 3/4"; 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	9 : 1 par poids / 7,5 : 1 par volume			
Temps de mélange	Composant A : mélanger intensément à la machine (Jiffler-Mixer large). Composants A+B : mélanger de manière homogène. Vitesse de rotation du mélangeur >100 trs/min recommandée			
Durée de vie en pot	30 minutes à 20 °C / 25 minutes à 25 °C / 20 minutes à 30 °C / 10 minutes à 40 °C de température du matériau. - les durées de vie en pot diminuent en cas de temps d'attente sous pression !			
Température de pulvérisation	Minimum 20 °C recommandés.			
Nettoyage	Veuillez 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. Épaisseur minimale de la couche 500 µm ; limite d'affaissement 1000 µm par procédé de revêtement (température du matériau à 20°C).			
Consommation théorique Veuillez contacter Chesterton International GmbH pour une consultation spécifique à l'application.	Épaisseur de couche : sèche	Épaisseur de couche : humide	kg/m ²	m ² /kg
	500 µm	500 µm	0,60	1,66
	1000 µm	1000 µm	1,19	0,84

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 de la couche, toutes les surfaces doivent être contrôlées et traitées conformément à la norme ISO 8504:2000. Supprimer d'éventuelles projections de soudure et lisser les joints de soudure et les arêtes vives. L'huile et la graisse doivent être supprimées par nettoyage avec des solvant conformément à SSPC-SP1.

Nettoyage au jet	Afin d'atteindre la meilleure adhésion possible, un nettoyage au jet conformément à un degré de pureté d'au moins SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10 doit être effectué. La surface doit présenter une rugosité à arêtes vives de R_a 75-100 µm. Veuillez contacter Chesterton International GmbH pour de plus amples informations. Le matériau de revêtement doit être appliqué avant que le support en acier ne soit oxydé. En cas d'oxydation, l'ensemble de la surface oxydée doit être à nouveau décapée afin d'avoir la qualité spécifiée ci-dessus. Les erreurs de surface dues au décapage doivent être poncées, remplies ou traitées de manière appropriée.
Supports en béton	Contactez directement Chesterton International GmbH pour obtenir des recommandations spécifiques relatives à la préparation 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	Résistance chimique	Temps de recouvrement par pulvérisation airless	
			Minimum	Maximum
20 °C	24 heures	7 jours	10 heures	24 heures
25 °C	20 heures	7 jours	8 heures	16 heures
30 °C	18 heures	7 jours	6 heures	12 heures
40 °C	12 heures	5 jours	4 heures	10 heures

STOCKAGE ET EMBALLAGE

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

Tailles d'emballages	Kits de 15 kg, y compris durcisseur (13,5 kg Part A + 1,5 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 instruments de contrôle appropriés peuvent également être demandées.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ RELATIVES AU MATÉRIEL

Respecter les consignes de sécurité sur les étiquettes des récipients. Lire attentivement les fiches de données de sécurité du matériel avant l'utilisation. Traitement avec le produit uniquement par du personnel qualifié en applications industrielles. Tenir éloigné des étincelles, du feu et des 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, de différents supports et de conditions de travail divergentes, Chesterton International GmbH n'assume aucune garantie des résultats de revêtement et aucune responsabilité résultant de ces indications ou d'une consultation orale, quelle que soit la nature juridique. 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. Nos conditions générales de vente concernant a vente et la livraison trouvent application. La fiche de données de produit la plus récente doit respectivement être prise en compte, veuillez toujours nous en demander une nouvelle version.