

**Proguard CN 200** est un revêtement composite spécial bi-composants chargé en micro-céramique particules sur base de résine Novolac ultra-moderne. Ce système offre une résistance chimique, une protection contre la corrosion et l'abrasion pour différentes surfaces dans des environnements extrêmement agressifs et sous des températures d'exploitation accrues.

### CHAMPS D'APPLICATION

- Revêtement intérieur pour
  - différentes surfaces (par ex. métaux, matières plastiques, GFK, CFK et béton)
  - Réservoirs de stockage pour pétrole, hydrocarbures, produits chimiques
  - Réservoirs spéciaux pour urées, bio-huiles
  - Cuves de traitement, récipients sous pression
  - Pipelines pour huile & gaz
  - Fermenteurs pour biogaz



### PROPRIÉTÉS ET AVANTAGES

- Excellente résistance chimique
- Résistance thermique jusqu'à 150 °C (selon le milieu)
- Haute résistance à l'abrasion
- Système à 1 couche
- Brèves durées de durcissement
- Sans solvants
- ISO 20340 (Exigences de performance relatives aux systèmes de peinture pour la protection des structures offshore et structures associées)
- Ajout optionnel : Capacité de décharge anti-statique = Proguard CN 200 a.s.

### INFORMATIONS TECHNIQUES

Teinte	diverses couleurs
Éclat	satins
Corps solide volumique	100 %
Flexibilité	bon
Résistance à l'eau de mer	ISO 20340
Protection anti-corrosion	> 10.000 Brouillard salin (ISO 7253)
Solidité aux acides	excellente
Résistance chimique	excellente
Résistance à l'abrasion	< 65 mg abrasion (ASTM D 4060)
Adhésion	> 27 MPa (ISO 4624)
Densité	env. 1,64 g/cm <sup>3</sup>

### DONNÉES D'APPLICATION

Application par pulvérisation airless	Pompe Airless (sans filtre), rapport de transmission 1 : 68 ou supérieur, pression d'entrée >6 bar; taille de buse : 0,019-0,026", longueur de tuyaux max. 20 m, diamètre de tuyau max. ¾". 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	10 : 1 par poids / 6,1 : 1 par 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	Minimum 20 °C recommandés.			
Durée d'utilisation	30 minutes à 20 °C / 25 minutes à 25 °C / 20 minutes à 30 °C / 10 minutes à 40 °C de température du produit - pendant les temps d'attente sous pression, la durée de passage en pot est réduite !			
Nettoyage	Veuillez ne pas utiliser de diluants. Nous recommandons Ceramic Polymer Cleaner pour le nettoyage et le rinçage des appareils.			
Application	Une ou plusieurs couches, selon les spécifications. Épaisseur minimale de la couche 400 µm ; limite d'affaissement 1000 µm par procédé de revêtement (température du matériau à 20°C).			
Consommation théorique	Épaisseur de couche : sèche	Épaisseur de couche : humide	kg/m <sup>2</sup>	m <sup>2</sup> /kg
	500 µm	500 µm	0,82	1,22
	1000 µm	1000 µm	1,64	0,61

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.

<b>Sablage</b>	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 <sub>a</sub> 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.
<b>Supports en béton</b>	Contactez directement Chesterton International GmbH pour obtenir des recommandations spécifiques quant 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 hrs	7 jours	10 hrs	96 hrs
25 °C	20 hrs	4 jours	9 hrs	84 hrs
30 °C	18 hrs	3 jours	7 hrs	72 hrs
40 °C	12 hrs	2 jours	5 hrs	48 hrs

## STOCKAGE ET EMBALLAGE

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

<b>Tailles d'emballages</b>	Kits de 16,5 kg, y compris durcisseur
<b>Durée de conservation</b>	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.