

Proguard CN-OC è un rivestimento speciale composto a due componenti altamente resistente a temperature e sostanze chimiche contenente un rinforzo silanizzato con micro particelle ad alta tecnologia, combinato con una base di resina epossidica Novolac ibridizzata ultra-moderna per l'utilizzo su substrati di acciaio inox.

CAMPI D'IMPIEGO

- Rivestimento interno per costruzioni in acciaio inox, comer
- Serbatoi di stoccaggio di greggio, idrocarburi, sostanze chimiche
- Serbatoi speciali per urea, biopetrolio
- Fermentatore di biogas
- Contenitore di processo
- Tubazioni per olio e gas



INFORMAZIONI TECNICHE

| | |
|--------------------------|----------------------------------|
| Colore | Antracite |
| Lucentezza | Satinato |
| Solido in volume | 98 % (±1 %) |
| Flessibilità | 52 MPa (ASTM D790) |
| Resistenza chimica | Eccellente |
| Resistenza all'abrasione | 49 mg (ASTM D4060) |
| Adesione | > 20 MPa su acciaio inossidabile |
| Densità | Ca. 1,3 g/cm ³ |

DATI DI APPLICAZIONE

| | |
|--|--|
| Applicazioni mediante verniciatura a spruzzo airless | Pompa airless (senza filtro), rapporto di trasmissione 1 : 68 o maggiore, pressione d'ingresso >6 bar; diametro ugello 0,015-0,023", lunghezza max. tubo flessibile 15 m, diametro tubo spruzzatore ½"; Raccomandiamo la rimozione del filtro della pressione alta e l'aspirazione diretta del materiale senza l'utilizzo di un dispositivo di aspirazione. |
| Applicazione mediante verniciatura/rulli | Soprattutto per superfici di piccole dimensioni, miglioramenti e come primer per angoli, spigoli, infiltrazioni ecc. Eventualmente sono disponibili procedure di lavorazione aggiuntive per il raggiungimento dello spessore di strato richiesto (bagnato su bagnato). |
| Rapporto di miscelazione | 3 : 1 a seconda del peso / 2,36 : 1 a seconda del volume |
| Tempo di miscelazione | Componente A: mescolare meccanicamente intensiva. Componente A+B: mescolare in modo omogeneo Velocità di miscelazione > raccomandati 100 giri/min. |
| Temperatura di applicazione del materiale | Raccomandiamo almeno 20 °C. |
| Tempo di lavoro | 30 minuti a 20°C / 25 minuti a 25°C / 20 minuti a 30°C / 15 minuti a 40°C di temperatura del materiale. - nei tempi di attesa sotto pressione si restringono i tempi di lavoro! |
| Lavaggio | Non utilizzare diluenti. Per la pulizia e il lavaggio degli apparecchi raccomandiamo l'utilizzo di Proguard Cleaner. |
| Applicazione | A uno o più strati, secondo ciascuna specifica. Nella composizione multistrato è permesso solo bagnato sul bagnato! Spessore minimo dello strato 80 µm; Limite di subsidenza 200 µm per procedura di rivestimento (a 20 °C di temperatura del materiale). |

| Consumo teorico | Spessore strato: asciutto | Spessore strato: bagnato | kg/m ² | m ² /kg |
|--|---------------------------|--------------------------|-------------------|--------------------|
| Per consigli di applicazioni specifici si prega di contattare Chesterton International GmbH. | 80 µm | 82 µm | 0,11 | 9,09 |
| | 200 µm | 204 µm | 0,27 | 3,70 |



CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Eccellente resistenza chimica
- Elevata resistenza alla corrosione e resistenza all'abrasione per l'acciaio inossidabile
- Temperatura massima 150 °C (secondo il medium)
- Alta adesione all'acciaio inossidabile
- Sistema monostrato
- Alto contenuto solido

I dati riportati non sono specifiche, bensì valori indicativi calcolati in laboratorio. Gli utilizzi variano secondo ciascuna condizione.

TRATTAMENTO PRELIMINARE DELLE SUPERFICI

Tutte le superfici da rivestire devono essere pulite, asciutte e prive di impurità. Prima di applicare il rivestimento tutte le superfici devono essere controllate e sottoposte al trattamento previsto dalla norma ISO 8504:2000. Rimuovere gli eventuali spruzzi di saldatura e levigare i cordoni di saldatura e gli spigoli vivi. Rimuovere olio e grasso secondo la specifica SSPC-SP1 utilizzando il lavaggio con solventi.

| | |
|-----------------------------------|--|
| Sabbatura | Per ottenere la migliore adesione possibile è richiesta una sabbatura che consenta di raggiungere il grado di sabbatura commerciale minimo di SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) o in conformità allo standard SSPC-SP10. La superficie deve presentare una ruvidità a spigoli vivi R_a di 75-100 μm . Per ulteriori informazioni contattare Chesterton International GmbH. Il materiale di rivestimento deve essere applicato prima dell'ossidazione del sottofondo in acciaio. Al termine dell'ossidazione l'intera superficie ossidata deve essere nuovamente sabbiata alla qualità sopra specificata. I difetti superficiali comparsi durante la sabbatura devono essere rettificati, riempiti o trattati con un metodo professionale. |
| Sottofondi in calcestruzzo | Questo strato non è adatto a utilizzi su calcestruzzo. |

CONDIZIONI AMBIENTALI

La temperatura del substrato deve essere come minimo di 10°C. Le condizioni ambientali devono superare di almeno 3°C il punto di rugiada. L'umidità relativa dell'aria non deve superare l'85%. La temperatura e l'umidità relativa dell'aria devono essere misurate nelle immediate vicinanze del substrato.

TEMPI DI ASCIUGATURA

| Temperatura del substrato | Completamente secco | Stato di resistenza chimica | Tempi per la sovraverniciatura a spruzzo |
|---------------------------|---------------------|-----------------------------|--|
| 20°C | 24 ore | 7 giorni | Bagnato su bagnato! |
| 25°C | 20 ore | 4 giorni | Bagnato su bagnato! |
| 30°C | 18 ore | 3 giorni | Bagnato su bagnato! |
| 40°C | 12 ore | 2 giorni | Bagnato su bagnato! |

CONSERVAZIONE E IMBALLAGGIO

I contenitori devono essere conservati al fresco e all'asciutto a una temperatura inferiore a 35°C e in un luogo sufficientemente ventilato. Conservare i contenitori ben chiusi.

| | |
|------------------------------------|---|
| Dimensioni dell'imballaggio | Contenitori da 13,33 kg, indurente compreso (10 kg parte A + 3,33 kg parte B) |
| Scadenza | 2 anni |

GARANZIA DI QUALITÀ E ISPEZIONE

Per una qualità costante prendere in considerazione il piano di qualità e di ispezione di Chesterton International GmbH. Su richiesta possono anche essere fornite raccomandazioni sugli strumenti di controllo adatti.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA SUI MATERIALI

Osservare le istruzioni di sicurezza riportate sulle etichette dei contenitori. Leggere attentamente le schede di sicurezza dei materiali prima dell'uso. La lavorazione del prodotto deve essere eseguita da personale qualificato nelle applicazioni industriali. Tenere lontano da scintille, fuoco e fonti di ignizione. Non fumare durante la lavorazione e nell'area di applicazione. Rispettare le norme vigenti in materia di sicurezza sul lavoro. Lavorare solo in un ambiente ben ventilato. Evitare il contatto con la pelle e con gli occhi.

ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Tutte le informazioni riportate in questa scheda del prodotto sono finalizzate alla descrizione del materiale e si basano su test di laboratorio e su valori empirici pratici riconducibili a casi normali. I valori effettivi, tuttavia, possono differire in caso di applicazioni specifiche per circostanze al di fuori della nostra sfera d'influenza. In particolare, le raccomandazioni relative alla lavorazione e all'utilizzo del prodotto presuppongono che quest'ultimo sia conservato e impiegato correttamente. In considerazione dei vari tipi di materiali e sottofondi utilizzati e delle diverse condizioni di lavoro, Chesterton International GmbH non fornisce alcuna garanzia sui risultati dei rivestimenti e non si assume alcuna responsabilità, per qualsiasi rapporto giuridico di sorta, derivante dalle presenti istruzioni o da una consulenza verbale. L'utilizzatore deve verificare l'idoneità dei prodotti per lo scopo previsto. È fatto salvo il diritto di apportare modifiche alle specifiche del prodotto. I diritti di proprietà di terzi devono essere rispettati. Per il resto valgono le nostre condizioni generali di vendita e di fornitura. Fare sempre riferimento alla scheda del prodotto più recente; contattateci per richiedere la versione più aggiornata.