

KARTA PRODUKTU **CERAMIC-POLYMER XRC**

**Ceramic-Polymer XRC** jest dwuskładnikową powłoką SiC odporną na temperaturę i substancje chemiczne z silanizowanym, zaawansowanym technologicznie wypełnieniem mikrocząsteczkowym, połączonym z ultranowoczesną, zhybrydowaną bazą z żywicy epoksydowo-nowolakowej. Produkt ten zapewnia mocną ochronę powierzchni przed ścieraniem w agresywnych środowiskach.

**ZAKRES STOSOWANIA**

- Powłoka zewnętrzna i wewnętrzna stosowana na
- Tulejach
  - Wałkach stosowanych w przemyśle papierniczym, tworzyw sztucznych i drukarskim
  - Wałkach prowadzących
  - Pojemnikach i urządzeniach produkcyjnych
  - Filtrach żwirowych, piaskowych, pojemnikach na materiały stałe

**INFORMACJE TECHNICZNE**

Kolor	Antracytowy
Połysk	Satyna
Objętość ciał stałych	98 % (± 1 %)
Wytrzymałość na zginanie	54 MPa (ASTM D790)
Odporność chemiczna	Doskonała
Wytrzymałość na ścieranie	15 mg (ASTM D4060)
Przyczepność	38 MPa na stali (ASTM D4541)
Gęstość	Ok. 1,5 g/cm <sup>3</sup>

**WŁAŚCIWOŚCI I ZALETY**

- Wysoka odporność na ścieranie
- Doskonała odporność na przecięcia
- Świetna odporność chemiczna
- Długotrwała odporność na temperatury rzędu do 150 °C  
(w zależności od środowiska – mokre/wilgotne)
- Możliwa obróbka maszynowa po utwardzeniu
- Wysoka zawartość części stałych

**JEDNOSTKA OPAKOWANIA I JEGO WYDAJNOŚĆ**

- Pojemnik 12,5 kg (10 kg części A + 2,5 kg części B)  
Pokrycie przy grubości powłoki 250 µm: 33 m<sup>2</sup>  
Pokrycie przy grubości powłoki 600 µm: 14 m<sup>2</sup>

**INFORMACJE DOTYCZĄCE APLIKACJI**

Aplikacja za pomocą pompy typu airless	Pompa natryskowa typu airless (bez filtra), przełożenie 1 : 68 lub wyższe, ciśnienie wejściowe >6 bar; średnica dyszy: 0.021-0.026", długość węża maks. 15m, średnica węża maks. ¾". Zalecamy zdemontować filtr wysokociśnieniowy i zassać materiał bezpośrednio, bez użycia urządzenia zasysającego.
Aplikacja za pomocą wałków/pędzli	Głównie do niewielkich powierzchni, napraw i jako warstwa gruntująca do narożników, krawędzi, przepustów itd.. Ewentualnie do osiągnięcia wymaganej grubości warstwy konieczne może być wykonanie dodatkowych czynności (mokre-na-mokre)
Proporcje mieszania	4 : 1 masa / 3,3 : 1 objętość
Czas mieszania	Składnik A: intensywnie zamieszać z użyciem urządzenia (Jiffler Mixer large). Składniki A+B: wymieszać do uzyskania mieszaniny jednorodnej. Prędkość obrotowa mieszadła > zalecane 100 obr./min
Czas wyrobienia	25 minut przy 25 °C / 20 minut przy 30 °C / 15 minut przy 40 °C temperatury materiału - Uwaga: działanie pod ciśnieniem zmniejsza żywotność materiału powlekającego.
Temperatura nanoszenia	Zalecana temperatura minimum 25 °C.
Środek czyszczący	Prosimy o nieużywanie rozcieńczalnika. Do czyszczenia i płukania urządzeń zalecamy środek czyszczący Ceramic Polymer Cleaner.
Nakładanie	Jedna lub więcej warstw, zależnie od specyfikacji. W przypadku wielowarstwowej struktury dozwolone jest stosowanie tylko na mokro i na mokro! Minimalna grubość warstwy 250 µm, maksymalna grubość warstwy 600 µm na przejście powłoki (przy temperaturze materiału 25 °C).
Dalsza obróbka	Po utwardzeniu można szlifować mechanicznie.

**CZAS SCHNIĘCIA**

Temperatura podłoża	Pełne utwardzenie	Odporność na działanie chemikaliów	Czas oczekiwania przed nałożeniem kolejnej warstwy
20 °C	24 h	7 dni	Mokre-na-mokre!
30 °C	18 h	3 dni	Mokre-na-mokre!

Po zahartowaniu, materiał należy ochłodzić do temperatury pokojowej przed dalszą obróbką.

Powyższe dane są wartościami przybliżonymi uzyskanymi w laboratorium i nie stanowią wytycznych do specyfikacji technicznej.

Wartości zużycia mogą się różnić w zależności od warunków.