

FICHE TECHNIQUE AREMCO

CORR-PAINT CP3015-SS

Version 2, 06/15

Revêtement inorganique haute température Chargé acier inox

Revêtement inorganique à base aqueuse chargé acier inox assurant une excellente résistance aux chocs thermiques, à l'oxydation et à la corrosion chimique jusqu'à 760°C. Ce produit est formulé pour adhérer sur l'acier et les matériaux réfractaires utilisés dans les fours, étuves, séchoirs et cheminées et autres structures haute température. L'utilisation d'un tel revêtement sur ce type de structures permet d'en augmenter la durée de vie et de diminuer les coûts en énergie.

Caractéristiques du produit

Type	Inorganique	Teneur en solide en poids	42.3%
Nombre de composants	1	Teneur en solide en volume	41.4%
Couleur	Gris acier	Épaisseur de film humide estimée	61.4µm
Température maximale d'utilisation	760°C	Épaisseur de film sec recommandée	25.4µm
Viscosité	200-500 cps	Rendement en surface théorique	
Masse volumique	1.47 g/ml	pour une épaisseur de 25µm	16.3 m ² /litre
Diluant	CP3015-T	Température d'application conseillée	10°C-32°C
Point Eclair	>100°C		
Durée de vie	6 mois	Séchage :	
COV	0g/ml	Au toucher	1-2h
		Manipulation	2-4h
		Temps de reprise (min/max) en h	1h/4h
		Séchage à temp. Ambiante min. en h	1h
		Cuisson	95°C /2h + 260°C/1h

Mise en œuvre:

Nettoyer toutes les surfaces parfaitement (absence de graisse, de corrosion, de salissures, de peintures, etc....) Aucune autre préparation de surface n'est nécessaire dans le cas du revêtement de céramique, de graphite ou de réfractaires. Pour les surfaces métalliques lisses, faire un sablage à blanc, enlever les résidus d'abrasion avec de l'air comprimé et ne pas nettoyer avec un solvant organique.

Bien mélanger le produit avant utilisation ce produit a une tendance naturelle à la sédimentation. Appliquer une ligne de revêtement uniforme et peu épaisse (environ 100µm). Ce produit peut être appliqué au rouleau, au pinceau ou avec un pistolet à peinture. L'application d'une seconde couche est possible dans les 1-4h après la première application.

Laisser sécher pendant 1h minimum à 25°C-30°C puis cuire à 2h à 95°C puis 1h à 260°C.

La cuisson est recommandée mais n'est pas indispensable, si la surface traitée monte lentement à une température de travail supérieure à 260°C dans les 24 à 48h après application et n'est pas soumise à un haut niveau d'humidité ou à la pluie pendant cette phase initiale d'immobilisation.

Stockage:

Les produits doivent être stockés dans un endroit sec et frais en flacons hermétiquement fermés à des températures comprises entre 15°C et 30°C.

La durée de vie du produit est de 6 mois.

Nota :

Cette fiche technique a été établie suivant les données du fournisseur de Polytec. Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme informatives. De nombreux facteurs comprenant entre autre le produit lui-même, les pièces, les conditions particulières d'utilisation, le temps, l'environnement dans lesquels il est supposé fonctionner, la préparation de surface des pièces et la méthode d'application du produit peuvent affecter l'utilisation et les performances du produit dans une application particulière. L'utilisateur accepte la responsabilité de déterminer lui-même si le produit convient à son application ainsi que la méthode de mise en œuvre. Polytec et son fournisseur ne peuvent être tenus pour responsable des pertes directes et indirectes, dommages, accidents corporels et/ou matériels liés à l'utilisation de ce produit y compris les pertes d'exploitations. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de consulter la fiche de données de sécurité avant toute utilisation de ce produit.