

## Verarbeitungsanleitung Technisches Datenblatt

---

### 1. Allgemein

**Cerami-Tech HTX** eine zweikomponentige, Hochtemperatur beständige Epoxydbeschichtung.

**Cerami-Tech HTX** ist ein hochwertiges, flüssiges Wiederherstellungsmaterial speziell entwickelt für Umgebungen mit sehr hohen Temperaturen und es ist ideal für Tanks, Kessel und ähnlichen Geräten, die unter hohen Temperaturen arbeiten.

**Cerami-Tech HTX** besteht aus einer Mischung von phenolischen Epoxydharzen und einem speziellen Polyamino-amiden Härtesystem, das verstärkt mit abriebresistenten Partikeln ist, um eine Beschichtung mit hoher Temperaturbeständigkeit, einer guten Haftfähigkeit, hoher Abriebresistenz und optimaler physikalischer und mechanischer Festigkeit zu erzeugen.

---

### 2. Oberflächenvorbereitung

Jeglichen Staub und loses Material sollte entfernt werden. Öl und Fett mit Universalreiniger entfernen. Die Oberfläche sollte dann sandgestrahlt werden nach schwedischen Standard SA2½. Die Oberfläche nach dem Sandstrahlen gründlich mit einem Staubsauger absaugen. Bestehende Stahloberflächen, welche in chemischen Umgebungen korrodiert sind, haben in den korrodierten Rillen möglicherweise lösliche Salze gebildet. Um diese Oberflächen vorzubereiten ist es empfehlenswert eine der nachfolgenden Oberflächenbehandlung vor dem letzten trockenen Sandstrahlen durchzuführen:

a) Nass-Sandstrahlen

b) trockenes Sandstrahlen gefolgt von Hochdruck-Wasserreinigung (Minimum 66 bar)

Auf Abschnitten der Reparaturfläche wo **Cerami-Tech HTX** nicht haften soll müssen mit Trennmittel behandelt werden.

---

### 3. Mischen

**Cerami-Tech HTX** ist ein zweikomponentiges lösungsmittelfreies Material bestehend aus Base und Aktivator, die kurz vor Gebrauch miteinander vermischt werden müssen.

Den gesamten Inhalt der Base und den gesamten Inhalt des Aktivators in einem sauberen Mischbehälter miteinander vermischen. Das Material solange miteinander vermischen bis eine streifenfreie Masse entsteht. Um sicherzugehen, dass das Material gründlich vermischt ist, wird das Material in einen neuen sauberen Mischbehälter gefüllt (gründlich auskratzen!) und nochmals verrührt.

Das Material sollte innerhalb von 45 Minuten (bei 20°C) nach Anmischen verarbeitet werden. Diese Zeit verkürzt sich bei höheren Temperaturen und verlängert sich bei niedrigeren Temperaturen.

---

### 4. Verarbeitung

Für eine optimale Verarbeitung sollte die Oberfläche mindestens 20°C haben.

Das angemischte Material sollte mit einem sauberen Pinsel oder einer Spachtel aufgetragen werden. Die Verarbeitung sollte so schnell wie möglich nach Oberflächenvorbereitung durchgeführt werden und natürlich am selben der der Oberflächenvorbereitung. Ansonsten muss die Oberfläche erneut gestrahlt werden.

Wenn nötig Verstärkungsgewebe in die 1. Schicht **Cerami-Tech HTX** einlegen und nochmals eine Schicht auftragen.

Alle Werkzeuge müssen sofort nach Gebrauch mit Universalreiniger gereinigt werden.

## Verarbeitungsanleitung Technisches Datenblatt

---

<b>5. Ergiebigkeit</b>	<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b> 1,04 m <sup>2</sup> pro kg bei 750 µm Schichtdicke <b>Volumenkapazität:</b> 780 cm <sup>3</sup> per kg <b>Empfohlene Schichtdicke:</b> 750 µm nass und auch trocken
------------------------	---

---

<b>6. Technische Daten</b>	<b>Mischungsverhältnis:</b> siehe Verpackungsetikett
	<b>Aussehen:</b> Base: hellgrau / weiß Aktivator: bernsteinfarbene Flüssigkeit
	<b>Aushärtezeiten:</b> (bei 20°C) Topfzeit: 45 Minuten Beginn der Aushärtung: 6 Stunden minimale Überschichtungszeit: 6 Stunden maximale Überschichtungszeit: 24 Stunden

Nochmals 24 Stunden aushärten lassen bevor es in den Arbeitsprozess eingesetzt wird. Danach kann es in den Arbeitsprozess integriert werden, denn das Produkt ist so entwickelt, dass die vollständige Aushärtung auch während des Arbeitsprozesses erlangt wird.

<b>Feststoffanteil:</b>	100 %									
<b>Haltbarkeit:</b>	5 Jahre in verschlossenen Originalbehälter bei Temperaturen zwischen 5° und 30 °C.									
<b>Temperaturbeständigkeit:</b>										
	<table><thead><tr><th></th><th><b>Maximum</b></th><th><b>stetige Temp.</b></th></tr></thead><tbody><tr><td>Trockene Hitze</td><td>250°C</td><td>170°C</td></tr><tr><td>Feuchte Hitze</td><td>180°C</td><td>150°C</td></tr></tbody></table>		<b>Maximum</b>	<b>stetige Temp.</b>	Trockene Hitze	250°C	170°C	Feuchte Hitze	180°C	150°C
	<b>Maximum</b>	<b>stetige Temp.</b>								
Trockene Hitze	250°C	170°C								
Feuchte Hitze	180°C	150°C								

---

<b>7. Physikalische Daten</b>	<b>Testmethode</b>	<b>Ergebnis</b>
Druckfestigkeit	ASTM D695	142 N/mm <sup>2</sup>
Biegefestigkeit	ASTM D790	67 N/mm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit auf gestrahltem Baustahl	ASTM D1002	20 N/mm <sup>2</sup>
Abriebresistenz	ASTM D4060	0,086 ml per 1000 Zyklen
Korrosionsresistenz	ASTM B117	5000 Stunden
Wärmeverwerfungstemperatur	ASTM D648	149°C
Spezifisches Gewicht		1,8 g/cm <sup>3</sup>

---

**8. Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften** Bei Beachtung der üblichen Arbeitsschutzvorschriften ist die Verarbeitung von **Cerami-Tech HTX** unbedenklich. Es ist empfehlenswert während der Verarbeitung Schutzhandschuhe zu tragen. Sicherheitsdatenblätter können angefordert werden.

---

**9. Verpackung** 1 kg und 3 kg