

# PITT-CHAR® XP

## BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, 100% Feststoffgehalt, elastische Epoxidharz-Brandschutzbeschichtung für die Anwendung in den Industriebereichen, wie z.B. Öl & Gas, Chemie, Energie, Transport und Verteidigung, wo ein erhöhtes Gefahrenpotential größerer Unfälle inklusive Explosionen, Kohlenwasserstoffbrände und sog. Strahlbrände (Jet Fire) und kryogenischen Leckagen vorliegt

## EIGENSCHAFTEN

- Bietet passiven Brandschutz von Konstruktionen, Bereichen (Decks, Spundwänden und Brandschotten), Prozeßbehälter, Rohrleitungssystemen und Equipment, die kritisch zu sichern sind. Sicherstellen der konstruktiven Stabilität, Intaktheit, Erfüllen der Isolierungsanforderungen
- Hochbeständige, Epoxidharz-Brandschutzbeschichtung, die einen ausgezeichneten Korrosionsschutz bietet
- Beständig in industriellen Umgebungsbedingungen inklusive Spritzer und Läufern von Chemikalien
- Geeignet für die Anwendung in On- und Offshore-Umgebungsbedingungen gemäß ISO 12944-2 Korrosivitätskategorie C5-I und C5-M.
- Geeignet für den Schutz von Substraten inklusive Aluminium, Schwarzstahl, verzinkter Stahl, Edel-/Duplexstahl, faserverstärkte Polymere und Beton
- Geeignet für die Anwendung als Schutz gegenüber kryogenischen Austritten um den Stahl vor Versprödung zu schützen
- Beständig gegen Beschädigungen durch Vibration, Abrieb und Einschlag durch Biegung der Konstruktion während der Herstellung, des Transports und extremen Ladebedingungen
- Hält Dampferuptionsvorfällen inklusive Überdruck, Überlast und sekundäre Projektileinschlagskräfte stand
- Einzigartige, patentierte elastische Formulierung bietet eine ausgezeichnete Flexibilität und Verformbarkeit
- Kann mittels Spritzen, Extruder oder Kelle verarbeitet werden. Geeignet für Formarbeit oder Strangpressen in fertige Erzeugnisse
- Unabhängig getestet gemäß international anerkannte Standards inklusive ASTM E-84, BS 476, ISO 834, ISO 22899, ISO 20340, NFPA 290, NORSOK M501 Edition 6, UL 1709, UL 263, IMO FTP Code, GASAFE, China GB 14907 und Russische GOST
- Zulassung und Zertifizierung durch führende Industrie-Institute wie ABS, BV, DNV, LR, KMERI, China 3C, Russian Maritime und UL
- Betriebstemperaturlimitierung: -40°C (-40°F) bis +80°C (176 °F) kontinuierlich; bei kurzzeitigen/seltenen Abweichungen dieser Grenzbereiche kontaktieren Sie bitte PPG für entsprechende Hinweise

## FARBTÖNE UND GLANZ

- Grau (nicht in Tintbasen verfügbar)
- Matt
- Verfügbare Deckbeschichtungen in einer Vielzahl an Farbtönen

## TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1.0 g/cm <sup>3</sup> (62.4 lb/ft <sup>3</sup> ) (ISO 1183-1:2012 Methode A - Spritzapplikation)
Festkörpervolumen	100%
VOC (Lieferzustand)	max. 0,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) max. 0,0 g/L (ca. 0,0 lb/gal)



# PITT-CHAR® XP

## Daten für gemischtes Produkt

<b>Haltbarkeit</b>	Basis: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung
--------------------	---

### Anmerkung:

- Das Material sollte trocken, nicht im direkten Sonnenlicht und bei Temperaturen oberhalb von 0°C (32°F) und unter 35°C (95°F) gelagert werden
- Die applizierte Dichtigkeit ist von einigen Variablen abhängig, z.B. Temperatur, Testverfahren, Applikationsmethode und Gerätschaft
- Erforderliche Trockenfilmschichtdicke muss in Übereinstimmung mit den Anforderungen des Brandschutzzertifikates sein
- Entsprechende Applikations-Verlust / Verbrauchsfaktoren sind mit einzukalkulieren

## EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Substrat muss intakt, trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein und die Oberfläche muss gemäß der PITT-CHAR® XP APPLIKATIONSRICHTLINIE vorbereitet sein
- Grundbeschichtungssystem sollte innerhalb der spezifizierten Schichtdicke, vollständig ausgehärtet sein und innerhalb des Überarbeitungsintervalle gemäß des verwendeten Systems liegen
- Nur qualifizierte Grundbeschichtungen sind für Pitt-CHAR XP zu verwenden, bitte beachten Sie hierzu das PPG INFORMATIONENBLATT 1204
- Für die Verwendung von nicht-PPG Grund- oder Deckbeschichtungen kontaktieren Sie bitte Ihren PPG Ansprechpartner
- Sollte die Armierung von PITT-CHAR® XP erforderlich sein, muss diese in Übereinstimmung gemäß den PITT-CHAR® XP APPLIKATIONSRICHTLINIEN erfolgen

### Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Aushärtung verlangsamt sich bei Temperaturen unterhalb 10°C (50°F) und bei Temperaturen unter 5°C (41°F) wird sie aufhören
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Applikation und Aushärtung sollte nicht mehr als 85% betragen

Hinweis: Die Aushärtung wird effektiv unterhalb 5°C (41°F) aufhören, aber bei Temperaturanstieg wird die Härtung fortgesetzt

## VERARBEITUNGSHINWEISE

- Die Verarbeitung sollte strikt nach der PITT-CHAR® XP APPLIKATIONSRICHTLINIE erfolgen

### Mischungsverhältnis

- Nach Volumen: Basis zu Härter 2,33 : 1
- Nach Gewicht: Basis zu Härter 3,05 : 1

Hinweis: Toleranz +/- 10%. Wenn ein Standard-Spritzgerät oder bei Kellenapplikation wird empfohlen immer ganze Sets anzumischen



# PITT-CHAR® XP

## **Airless-Spritzen – 2K-Heißspritzen (bevorzugt)**

- Schläuche sollten normalerweise so kurz wie möglich sein

### **Empfohlene Verdünnung**

Keine Verdünnung zugeben

### **Düsenwinkel**

40° – 60°

### **Düsenbohrung**

ca. 0,79 – 1,09 mm (0.031 – 0.043 in)

### **Düsendruck**

24,0 – 31,0 MPa (ca. 240 – 310 bar; 3481 – 4496 p.s.i.)

#### Anmerkung:

- Siehe hierzu die PITT-CHAR XP® APPLIKATIONSRICHTLINIE für vollständige Details
- Basis und Härter sind vorzuheizen, auf mindestens 55 – 60°C (131 – 140°F), während das Material im Gebinde zirkuliert wird
- Geeignete isolierte und/oder beheizte Schläuche sind zu verwenden
- Nach der Airless-Applikation, glätten Sie bitte die Oberfläche mit einer Rolle, verwenden Sie dabei die empfohlene Verdünnung

---

## **Airless Spritzen - Standard-Spritzgerät**

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92

### **Zugabe von Verdünnung**

5 – 7%, die Zugabemenge darf niemals 10% überschreiten

### **Düsenwinkel**

40° – 60°

### **Düsenbohrung**

ca. 0.69 – 0.89 mm (0.027 – 0.035 in)

### **Düsendruck**

35,0 MPa (ca. 350 bar; 5077 p.s.i.)

#### Anmerkung:

- Die Zugabe von Verdünnung wird die Standfestigkeit und Überarbeitungsintervalle beeinflussen
- Kontaktieren Sie Ihren PPG Ansprechpartner für alternative Verdünnungen
- Materialtemperatur der Mischung sollte zwischen 23°C (73°F) und 35°C (95°F) liegen
- Die maximale Schlauchlänge sollte 30 m (98.4 ft) nicht überschreiten
- Die Verwendung eines Spritzgerätes mit einem Übersetzungsverhältnis von 74:1 wird empfohlen
- Nach der Airless-Applikation, glätten Sie bitte die Oberfläche mit einer Rolle, verwenden Sie dabei die empfohlene Verdünnung

# PITT-CHAR® XP

## Kelle

### Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

### Zugabe von Verdünnung

0 - 2%

#### Anmerkung:

- Es wird empfohlen immer nur ganze Sets anzumischen und zu verarbeiten (Teilmischungen sind zu vermeiden, um sicherzustellen, dass das richtige Mischungsverhältnis eingehalten wird)
- Empfohlen nur für kleine Bereiche und Ausbesserungen
- Kontaktieren Sie Ihren PPG Ansprechpartner für alternative Verdünnungen

## REINIGUNGSVERDÜNNUNG

THINNER 91-92 oder THINNER 90-53

## ZUSÄTZLICHE DATEN

Überarbeitungsintervall für lösemittelfreie Beschichtungen							
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
sich selbst, Haftgrund, Polyurethan oder Epoxidharz-Deckbeschichtung	Minimum	30 Stunden	20 Stunden	15 Stunden	12 Stunden	8 Stunden	4 Stunden
	Maximum	3 Monate	3 Monate	3 Monate	2 Monate	2 Monate	1 Monat

#### Anmerkung:

- Die Oberfläche sollte trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein
- Falls Lösemittel als Verdünnung zugegeben wurde, ist das Mindestüberarbeitungsintervall zu verlängern, um Lösemittelretention zu vermeiden
- Siehe hierzu die PITT-CHAR XP® APPLIKATIONSRICHTLINIE für vollständige Details

Härtungszeit bei unverdünnter Applikation			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
5°C (41°F)	26 Stunden	3,5 Tage	1,5 Monate
10°C (50°F)	22 Stunden	52 Stunden	30 Tage
20°C (68°F)	9 Stunden	18 Stunden	15 Tage
30°C (86°F)	7 Stunden	10 Stunden	10 Tage
40°C (104°F)	3 Stunden	7 Stunden	7 Tage

#### Anmerkung:

- Während Applikation und Härtung muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden (siehe INFORMATION SHEETS 1433 und 1434)
- Härtungszeiten können variieren abhängig von der Untergrund-, Umgebungs- und Materialtemperatur
- Für die Begehbarkeit sind die Trockenzeiten zu verdoppeln vom Trockengrad "Trocken zur weiteren Handhabung"
- Siehe hierzu die PITT-CHAR XP® APPLIKATIONSRICHTLINIE für vollständige Details



# PITT-CHAR® XP

Topfzeit (bei Applikationsviskosität)	
Temperaturen gemischtes Produkt	Topfzeit
25°C (77°F)	45 Minuten
35°C (95°F)	20 Minuten

Hinweis: Die Topfzeit ist von vielen Variablen abhängig inklusive Materialtemperatur, Oberflächentemperatur, Zugabe von Lösemittel etc. Die Abbildungen sind nur für die Richtlinie bereitgestellt

## Produkt Qualifikationen

## GEFAHRENHINWEISE

- Für die Beschichtungsstoffe und empfohlene Verdünnungen siehe INFORMATION SHEETS 1430, 1431 und die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter
- Obwohl es sich hier um einen lösemittelfreien Beschichtungsstoff handelt, sollte das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen, sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff vermieden werden

## HINWEISE

- |  |                   |      |
|--|-------------------|------|
| • SIEHE - PITT-CHAR® XP APPLICATION GUIDELINES   | INFORMATION SHEET | 1202 |
| • SIEHE - PITT-CHAR® XP QUALIFIED PRIMER LIST  | INFORMATION SHEET | 1204 |
| • SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS   | INFORMATION SHEET | 1411 |
| • SIEHE - SAFETY INDICATIONS   | INFORMATION SHEET | 1430 |
| • SIEHE - SAFETY IN CONFINED SPACES AND HEALTH SAFETY, EXPLOSION HAZARD – TOXIC HAZARD | INFORMATION SHEET | 1431 |
| • SIEHE - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST  | INFORMATION SHEET | 1490 |
| • SIEHE - RELATIVE HUMIDITY – SUBSTRATE TEMPERATURE – AIR TEMPERATURE                  | INFORMATION SHEET | 1650 |
| • SIEHE - CONVERSION TABLES  | INFORMATION SHEET | 1410 |
| • SIEHE - SPECIFICATION FOR MINERAL ABRASIVES  | INFORMATION SHEET | 1491 |

## GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

# PITT-CHAR® XP

## HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

