



MC-DUR 1850 ESD

Powłoka przewodząca z żywicy epoksydowej

Właściwości produktu

- Dwukomponentowa, barwna powłokowa żywica epoksydowa
- Posadzka przewodząca typu ESD (Electro-Static-Discharge)
- Powłoka o podwyższonej odporności mechanicznej na ścieranie i odporności chemicznej

Zakres zastosowania

- Powłoka do zastosowań w przemyśle elektrycznym i elektronicznym
- Obszary ESD, w połączeniu z obuwiem ESD umożliwia uziemienie personelu do podłogi
- REACH- scenariusze ekspozycji: czasowa inhalacja, obróbka

Aplikacja

Przygotowanie podłoża / mieszanie

Patrz karta techniczna: „Podłoże i przygotowanie podłoża” oraz „Obróbka żywic reaktywnych”.

Gruntowanie

MC-DUR 1200 VK, patrz: karta techniczna „MC-DUR 1200 VK”.

Szpachlowanie i wypełnienie ubytków

Szpachlowanie i wypełnienie ubytków wykonuje się żywicą MC-DUR 1200 VK zmieszaną z suchym ogniwem kruszywem kwarcowego (uziarnienie $0,1 \div 0,3$ mm). Patrz karta techniczna „MC-DUR 1200 VK”.

Warstwy wyrównawczej pod powłokę MC-DUR GLW nie należy przesypywać kruszywem. Należy zachować podane czasy odstępów pomiędzy nakładaniem kolejnych warstw.

Powłoka przewodząca

Po 12 godzinach, ale nie później niż w ciągu 24 godzin od nałożenia warstwy wyrównawczej należy zamontować punkty uziemiające (MC-Earthing Kit) o maksymalnej odległości 15 m. W następnej kolejności nakłada się grunt odprowadzający ładunki elektrostatyczne MC-DUR GLW (patrz karta „MC-DUR GLW”).

Powłoka MC-DUR 1850 ESD wymaga nakładania gumową raklą kolczastą (głębokość zębów 8 mm, najlepiej nr 59 i 59E08 firmy Polyplan z Hamburga). Następnie powłokę należy odpowietrzyć za pomocą walca stalowego. Grubość wykonanej powłoki powinna wynosić 1,3 mm. Dla zachowania jednorodnej barwy powłoki, łączenia posadzki na styku różnych obszarów roboczych należy wykonać w ciągu 10 minut.

Czyszczenie

Aby zachować właściwości antyelektrostatyczne powłoka musi być regularnie czyszczona. Można w tym celu stosować środek czyszczący MC-Duroprop B do mycia gruntownego (patrz karta techniczna MC-Duroprop B) lub do bieżącej konserwacji. Nie należy stosować materiałów polerujących tworzących film oraz wosków.

Wskazówki szczegółowe

Zużycie materiału, czas obróbki, odporność na chodzenie oraz obciążenia są uzależnione od temperatury oraz rodzaju obiektu. Patrz karta techniczna: „Obróbka żywic reaktywnych”.

W przypadku stosowania materiałów o określonych odcieniach kolorystycznych, prosimy zwracać uwagę na oznakowania dotyczące serii produkcyjnych (szarży), jak również stosować się do wskazówek zawartych w rozdziale „Obróbka żywic reaktywnych”.

Pod wpływem obciążenia chemicznego i oddziaływania światła mogą wystąpić zmiany w odcieniu barwy, które z reguły nie wpływają na chemiczne i mechaniczne walory użytkowe warstw posadzkowych. Powierzchnie obciążone chemicznie lub mechanicznie należy traktować ze szczególną uwagą i poddawać je stałej kontroli.



Właściwości techniczne MC-DUR 1850 ESD

Parametr	Jednostka	Wartość	Uwagi
Proporcje mieszania	wagowo	100 : 30	żywica : utwardzacz
Gęstość	g/cm ³	ok. 1,42	
Lepkość	mPa·s	ok. 2.400	przy 20°C i 50% wilgotności wzgl. powietrza
Czas obróbki	minuty	ok. 25	przy 20°C i 50% wilgotności wzgl. powietrza
Możliwość chodzenia	godziny	ok. 12	przy 20°C i 50% wilgotności wzgl. powietrza
Pełne obciążenie	dni	po 7	przy 20°C i 50% wilgotności wzgl. powietrza
Warunki obróbki	°C % K	≥10 - ≤30 ≤ 85 3	temp. powietrza, podłoża i materiału wilgotność względna powyżej temperatury punktu rosy
Zużycie	kg/m ²	1,7÷2,0	

Cechy produktowe MC-DUR 1850 ESD

Środek do czyszczenia narzędzi	MC-Reinigungsmittel U
Kolory standardowe	MC-grau (MC-szary), RAL 7032 Inne kolory na życzenie
Forma dostawy	Pary pojemników 10 kg lub 30 kg
Składowanie	Około 1 roku przy składowaniu w oryginalnie zamkniętych pojemnikach, w chłodnych i suchych warunkach (poniżej 20°C). Chronić przed mrozem!
Utylizacja	Należy dokładnie opróżnić pojemniki przestrzegając w tym względzie informacji w sprawie opakowań.
Dyrektywa EU 2004/42	RL2004/42/EG/All/j (500 g/l) ≤ 500 g/l VOC

Wskazania dotyczące bezpieczeństwa

Prosimy o przestrzeganie wskazówek wykonawczych oraz uwag dotyczących bezpieczeństwa obróbki, umieszczonych na etykietach pojemników oraz w kartach bezpieczeństwa. Należy także zapoznać się z „Ogólnymi warunkami obróbki powłok z żywic reaktywnych”. GISCODE: RE1

Uwaga: Dane zamieszczone w niniejszej informacji bazują na naszych doświadczeniach i najlepszej wiedzy, nie są one jednakże wiążące. Należy zawsze dostosować je do danego obiektu budowlanego, rodzaju zastosowania i specyficznych dla danego miejsca wymagań. Nasze informacje odnoszą się do ogólnie uznanych zasad technicznych, których należy przestrzegać w trakcie obróbki materiału. W ramach tych założeń ponosimy odpowiedzialność za prawidłowość powyższych informacji w ramach naszych Ogólnych Warunków Sprzedaży i Dostawy. Zalecenia podane przez naszych pracowników różniące się od danych zawartych w karcie są dla nas wiążące o tyle, o ile są one potwierdzone na piśmie. W każdym przypadku należy przestrzegać ogólnych zasad techniki i sztuki budowlanej.

Wydanie 03/17. Niniejszy druk został aktualizowany pod względem technicznym. Unieważnia się dotychczasowe wydania i nie wolno ich stosować. W przypadku wydania nowej karty, zaktualizowanej pod względem technicznym, wydanie niniejsze traci ważność.