



MC-DUR 2095 ESD

Matowa powłoka przewodząca z żywicy poliuretanowej

Właściwości produktu

- Dwukomponentowa, barwna, powłokowa żywica poliuretanowa
- Stabilna kolorystycznie pod wpływem promieniowania UV, otwarta na dyfuzję pary wodnej
- Posadzka przewodząca typu ESD (Electro-Static-Discharge),
- Powłoka o wysokiej trwałości przy małych i średnich obciążeniach mechanicznych

Zakres zastosowania

- Powłoka do zastosowań w przemyśle elektronicznym do tzw. „czystych pomieszczeń”
- W obszary ESD, w połączeniu z obuwiem ESD umożliwia uziemienie personelu
- REACH- scenariusze ekspozycji: czasowy kontakt z wodą, stała 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 ogniowo kruszywem kwarcowego (uziarnienie 0,1 – 0,3 mm). Patrz karta techniczna „MC-DUR 1200 VK”.

Dla zapewnienia dobrego wyglądu zaleca się przeszlifowanie warstwy szpachlowej. Kurz ze szlifowania należy dokładnie usunąć odkurzaczem przemysłowym

Powłoka przewodząca

Po 12 godzinach, ale nie później niż w ciągu 24 godzi od nałożenia warstwy wyrównawczej należy zamontować punkty uziemiające (MC-Earthng Kit) w odstępach maksymalnie 15 m. Powłokę MC-DUR 2095 ESD nakłada się w dwukrotnie wałkiem o krótkim włosiu na sposób krzyżowy. Dla zachowania jednorodnej barwy, faktury i wyglądu powłoki, łączenia posadzki na styku poszczególnych obszarów roboczych należy wykonać w ciągu 5 minut od nałożenia poprzedniej warstwy. W przeciwnym razie na stykach pól roboczych widoczne będą różnice w połysku. W przypadku renowacji starych, uszkodzonych posadzek przewodzących proszę skontaktować się z naszymi doradcami.

Czyszczenie

Aby zachować właściwości antyelektrostatyczne powłoka musi być czyszczona środkami nie tworzącymi filmu. Nie należy stosować past polerujących. Odpowiedni środek to MC-Duroprop N (patrz karta techniczna MC-Duroprop N). Częstotliwość czyszczenia zależy od intensywności użytkowania.

Wskazówki szczegółowe

Zużycie materiału, czas obróbki, odporność na chodzenie oraz obciążenia są uzależnione od temperatury powietrza 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 2095 ESD

Parametr	Jednostka	Wartość	Uwagi
Proporcje mieszania	wagowo	10 : 17,5	Żywica : Utwardzacz
Gęstość	g/cm ³	ok. 1,41	
Zawartość części stałych	%	55	mieszanina
Lepkość	mPa.s	ok. 2.000	przy 20°C i 50% wilgotności powietrza
Czas obróbki	minuty	ok. 20	przy 20°C i 50% wilgotności powietrza
Możliwość chodzenia	godziny	ok. 12	przy 20°C i 50% wilgotności powietrza
Pełne obciążenie	dni	po 7	przy 20°C i 50% wilgotności powietrza
Warunki obróbki	°C	≥10 i ≤30	temp. powietrza, podłoża i materiału
	%	≤ 85	wilgotność względna
	K	3	powyżej punktu rosy
Zużycie	g/m ²	150 do 200	jedna lub dwie warstwy, zależnie od koloru

Cechy produktowe MC-DUR 2095 ESD

Środek do czyszczenia narzędzi	MC-Reinigungsmittel U
Kolory standardowe	MC-szary, RAL 7032 Inne kolory na życzenie
Forma dostawy	Pary pojemników 10 kg
Składowanie	Okolo 1 roku przy składowaniu w oryginalnie zamkniętych pojemnikach, w chłodnych i suchych warunkach (poniżej 20°C). Chronić przed mrozem!
Utylizacja	Należy dokładnie opróżniać pojemniki przestrzegając w tym względzie informacji w sprawie opakowań. Na życzenie wysyłamy informacje pt. „Koncepcja firmy MC w sprawie utylizacji całkowicie opróżnionych opakowań transportowych i handlowych”.
Dyrektywa EU 2004/42	RL2004/42/EG/All/j (140 g/l) ≤ 140 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: PU40

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 0452021. 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.