

MC-DUR PowerCoat 280

Jastrych poliuretanowo – cementowy do wykonywania posadzek przemysłowych narażonych na ekstremalne obciążenia mechaniczne i chemiczne

Właściwości produktu

- Zalecana grubość 8 do 12 mm
- Układanie przy pomocy rakli
- Wysoka odporność mechaniczna i chemiczna
- Bardzo wysoka odporność na uderzenia i przebiecia
- Odporny na media o temperaturze do 120 °C (przy grubości ≥ 9 mm)
- Odporny na mycie wysokociśnieniowe i parowe (przy grubości ≥ 9 mm)
- Wolny od rozpuszczalników lotnych i zmiękczaczy
- Antypoślizgowy, regulowany stopień szorstkości

Zastosowanie produktu

- Przemysł spożywczy
- Myjnie samochodowe i przepompownie paliw
- Przemysł metalowy i chemiczny
- REACH – scenariusze ekspozycji: czasowy kontakt z wodą, czasowa inhalacja, obróbka
- Atest PZH z dopuszczeniem do stosowania w branży spożywczej

Sposób zastosowania

Przygotowanie podłoża

Patrz karta techniczna: „Podłoże i przygotowanie podłoża”. Dla powierzchni o obciążeniach termicznych $> 60^{\circ}\text{C}$ nie dopuszcza się stosowania nawierzchni z żywic epoksydowych i materiałów bitumicznych trwale powiązanych z podłożem.

Rowki (bruzdy) kotwiące

Aby uniknąć odspajania się i podnoszenia powłoki posadzkowej (jastrychu poliuretanowo – cementowego) na jej krawędziach, spowodowanego skurczem zaprawy należy naciąć w podłożu rowki (bruzdy) kotwiące (głębokość i szerokość bruzd kotwiących = minimum podwójna grubość powłoki posadzkowej). Dotyczy to nie tylko krawędzi zewnętrznych wszystkich odcinków wykonanych w ciągu danego dnia, lecz także krawędzi wokół wszystkich części budowli, które przechodzą przez powłokę, jak np. podpory i wpusty w podłodze.

Gruntowanie

Podłoże należy zagruntować materiałem MC-DUR PowerCoat 200 – patrz karta informacji technicznych „MC-DUR PowerCoat 200”. Świeżo zagruntowaną powierzchnię należy przesywać kruszywem karcowym suszonym ogniowo o uziarnieniu $0,4\div 0,8$ mm lub $0,8 - 1,2$ mm.

Mieszanie

MC-DUR PowerCoat 280 składa się z czterech komponentów: składnika A (bazy), składnika B (utwardzacza), składnika C (wypełniacza) oraz pigmentu MC-DUR PowerCoat Color. Komponenty dostarczone są w opakowaniach o wymaganej wadze. Komponenty A i B należy wstępnie wymieszać (wstrząsnąć). Pierwszym krokiem jest zmieszanie komponentu A z pigmentem aż do osiągnięcia jednolitej kolorystyki. Następnie dodajemy komponent B i mieszamy mieszadłem wolnoobrotowym przez ok. 1 minutę po czym stopniowo dodajemy komponent proszkowy C. Do mieszania żywicy z wypełniaczem należy zastosować mieszadło z podwójnym wirnikiem. Czas mieszania jest zależny od temperatury składnika. Dla temperatury z przedziału $18\div 22^{\circ}\text{C}$ wynosi 3 minuty.

Nanoszenie

MC-DUR PowerCoat 280 po wymieszaniu należy wylać na podłoże i rozprowadzić równomiernie za pomocą stalowej rakli. Najlepiej materiał rozkładać warstwą w postaci pasa o szerokości równej szerokości roboczej rakli, zaczynając od krawędzi z wyrobioną bruzdą kotwiącą. Wymieszany materiał należy rozłożyć w przeciagu maksimum 10 minut od wymieszania.

Zagłębienia po prowadnicach rakli należy niezwłocznie wygładzić za pomocą pacy stalowej.

Aby dodatkowo wyrównać podłoże, należy świeżo rozłożony materiał dokładnie przewalkować stalowym wałkiem kolczastym. Odstęp czasowy pomiędzy kolejnymi, następującymi po sobie partiami wymieszanego materiału, a tym samym łączenie ze sobą kolejnych pasów zaprawy na powierzchni posadзки nie może odbywać się z przerwami większymi od 10 minut.

Rozłożony materiał, który ma więcej niż 10 minut nie może być obrabiany powtórnie wałkiem kolczastym.

W przypadku wykonywania posadзки uszorstnionej najpóźniej po 15 minutach powłoka powinna zostać równomiernie, w pełni kryjąco obsypana suszonym ogniowo kruszywem. W zależności od wymaganej antypoślizgowości można zastosować kruszywo o uziarnieniu $0,4\div 0,8$ mm lub $0,5\div 1,0$ mm. Po utwardzeniu należy usunąć luźne, nie związane z podłożem kruszywo powierzchnię starannie odkurzyć a następnie nanieść warstwę zamykającą MC-DUR PowerCoat 200 z pigmentem (patrz karta informacji technicznych MC-DUR PowerCoat 200). Ok. 4 cm przed planowaną linią zakończenia prac wykonujemy bruzdę kotwiącą.

Krawędź kończącą wyrabiamy pod kątem 45° (najlepiej stosować podciętą listwę stalową lub polietylenową). Następnego dnia prace zaczynamy od wykonania nowej bruzdy kotwiącej w odległości 4 cm od linii zakończenia prac.

Wyoblenia przyściennne

Do wykonania wyoblen przyściennych należy używać zaprawy sporządzonej na bazie jastrychu MC-DUR PowerCoat 280. Zmodyfikować należy jedynie komponent C. Do komponentu proszkowego C o masie 24,9 kg dodajemy 5 kg piasku o uziarnieniu $0,1-0,3$ mm oraz 250 g środka stabilizującego MC-Stelmittel TX 19. Wszystkie komponenty proszkowe mieszamy ze sobą a następnie sporządzamy zaprawę zgodnie z opisem akapitu „Mieszanie”.

Wskazówki szczegółowe

Na obróbkę materiału i ostateczną jakość nawierzchni duży wpływ ma temperatura materiału, ale również temperatura podłoża i powietrza. Optymalna temperatura do układania MC-DUR PowerCoat 280 to $+15$ do $+25^{\circ}\text{C}$. Niższe temperatury powodują silny wzrost lepkości co utrudnia układanie jastrychu. Niskie temperatury spowalniają też tempo wiązania a tym samym możliwość obciążania posadзки. Wyższe temperatury znacznie przyspieszają wiązanie i skracają czas przydatności materiału do obróbki. Utrudnia to właściwe wygładzenie powierzchni oraz łączenie kolejnych pasów materiału i zmusza wykonawcę do uwzględnienia tego w procesie planowania prac. 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 należy 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 produktu MC-DUR Powercoat 280

Parametr	Jednostka miary	Wartość	Uwagi
Proporcje mieszania	wagowo	2,5 : 2,6 24,9 : 0,15	wypełniacz (A) : utwardzacz (B) wypełniacz (C) : pigment
Gęstość	g/cm ³	ok. 2,1	-
Zakres grubości warstw	mm	8 do 12	-
Czas obróbki	min.	ok. 15	przy 20°C i 50% wilgotność wzgl. powietrza
Możliwość chodzenia	godziny	ok. 8	przy 20°C i 50% wilgotność wzgl. powietrza
Pełne obciążenie	dni	24	przy 20°C i 50% wilgotność wzgl. powietrza
Warunki obróbki	°C	≥12-≤30	temp. powietrza i podłoża
	%	≤85	wilgotność względna powietrza
	K	3	powyżej punktu rosy
Zużycie	kg/m ² /mm	2,1	

Charakterystyka produktu MC-DUR Powercoat 280

Środek do czyszczenia narzędzi	MC-Reinigungsmittel PU
Kolory standardowe	zielony, szary, beżowy, czerwony
Rozporządzenie 2004/42 (Dyrektywa Decopaint)	RL 2004/42/EG: All/j (500 g/l) < 500 g/l VOC
Utylizacja	Należy dokładnie opróżniać pojemniki, przestrzegając w tym względnie informacji w sprawie opakowań. Na życzenie wysyłamy informacje pt. „Koncepcja firmy MC w sprawie utylizacji całkowicie opróżnionych opakowań transportowych i handlowych”.
Składowanie	Okolo 9 miesięcy przy składowaniu w oryginalnie zamkniętych pojemnikach, w chłodnych i suchych w warunkach (poniżej 20°C). Składnik płynny chronić przed mrozem!
Sposób dostawy	Składnik A (baza): kanister 2,5 kg Składnik B (utwardzacz): kanister 2,6 kg Składnik C (wypełniacz): worek 24,9 kg Pigment: woreczek 150 g (20 szt. w kartonie)

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Prosimy o przestrzeganie wskazówek wykonawczych oraz uwag dotyczących bezpieczeństwa obróbki, umieszczonych na etykietach pojemników oraz w kartach bezpieczeństwa

Uwaga! Wszelkie informacje zawarte w niniejszej karcie oparte są na naszym doświadczeniu i najlepszej wiedzy, jednakże nie mogą być traktowane jako prawnie wiążące. Należy bezwzględnie każdorazowo stosować się do prawodawstwa miejscowego, w zakresie przeznaczenia oraz zastosowania w obiektach budowlanych. Przy spełnieniu powyższych wymogów odpowiadamy za poprawność przekazanych informacji w ramach naszych Ogólnych Warunków Sprzedaży, Dostaw i Płatności. Wszelkie doradztwo ze strony naszych Współpracowników, odbiegające od treści naszych kart technicznych, jest wiążące jedynie w przypadku pisemnego ich potwierdzenia. W każdym przypadku należy stosować się do ogólnie obowiązujących zasad sztuki budowlanej.

Wydanie 04/22. 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.