

# MC-DUR PowerCoat 200

Poliuretanowo – cementowy środek gruntujący i powłoka zamykająca



## WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Gruntowanie i powłoka zamykająca do MC-DUR PowerCoat 240 i MC-DUR PowerCoat 280
- Wysoka odporność mechaniczna, termiczna i chemiczna
- Nie zawiera rozpuszczalników

## OBSZARY ZASTOSOWAŃ

- Dopuszczenie jako system powłokowy w obszarach związanych z żywnością (HACCP)
- Przemysł metalowy i chemiczny
- W przemysłowych myjniach zbiorników i urządzeń
- REACH – określone scenariusze ekspozycji: Okresowe wdychanie, okresowy kontakt z wodą, obróbka

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

### Przygotowanie podłoża

Patrz karta „Przygotowanie podłoża pod powłoki z żywicy reaktywnej”. W przypadku powierzchni narażonych na działanie wysokich temperatur (> 60 °C) nie dopuszcza się stosowania warstw z żywicy reaktywnej np. epoksydowej/poliuretanowej i bitumicznych w podłożu.

### Rowki kotwiące

Aby uniknąć wyrzuszania się powłoki, w podłożu, w pobliżu wszystkich wolnych krawędzi sekcji dziennej i na wszystkich elementach konstrukcyjnych przechodzących przez powłokę należy wyciąć w podłożu rowki kotwiące (głębokość i szerokość rowków kotwiących = co najmniej dwukrotność grubości warstwy całego systemu).

### Mieszanie

MC-DUR PowerCoat 200 składa się z czterech składników: składnika A (żywica), składnika B (utwardzacz), składnika C (proszek) i MC-DUR PowerCoat Color (pigment), które są dostarczane w pojemnikach o dopasowanych ilościach. Przed użyciem należy wstrząsnąć pojemnikami ze składnikami A i B. Najpierw należy dodać komponent A, a następnie MC-DUR PowerCoatColor (pigment) należy dodać do mieszanki. Następnie, przy włączonym mieszadło, powoli dodawać dodatek (komponent C) i mieszać do uzyskania jednolitej konsystencji bez grudek. Następnie całkowicie opróżnić komponent B z kanistra PE do mieszanki. Mieszać komponenty za pomocą wolno pracującego mieszadła, aż do uzyskania jednolitej konsystencji bez smug. Do wymieszania składników żywicy z dodatkiem konieczne jest użycie mieszalnika z mieszaniem wymuszonym. Optymalna temperatura składników podczas mieszania i obróbki wynosi od 15 do 25°C, ponieważ lepkość zależy od temperatury materiału. Optymalną temperaturę materiału można osiągnąć poprzez wstępną kondycjonowanie. Czas mieszania wynosi 3 minuty.

### Obróbka jako gruntowanie

Po wymieszaniu MC-DUR PowerCoat 200 nakłada się wałkiem na podłoże i posypuje świeżą warstwą suszonego w piecu piasku kwarcowego o uziarnieniu 0,5–1,2 mm. Podkład można pokrywać najwcześniej po 12 godzinach w temperaturze 20°C. Również rowki mocujące należy pokryć podkładem. Należy uważać, aby nadmiar podkładu nie zatykał rowków kotwiących.

### Obróbka jako powłoka zamykająca

Przed nałożeniem powłoki zamykającej należy usunąć niezwiązane ziarna kruszywa. Po wymieszaniu MC-DUR PowerCoat 200 wylewa się na podłoże i natychmiast rozprowadza równomiernie za pomocą twardej gumowej pacy lub gumowej łopatką. Następnie rozwałkowane się wałkiem z krótkim włosiem.

### Wskazówki specjalne

Optymalna temperatura składników podczas mieszania i obróbki wynosi od 15 do 25 °C. Oprócz temperatury materiału, podczas obróbki podłóg hybrydowych poliuretanowo-cementowych istotna jest również temperatura podłoża. W niskich temperaturach reakcje chemiczne ulegają spowolnieniu, co wydłuża czas obróbki i czas, po którym można po podłożu chodzić. Jednocześnie wzrasta lepkość. W wysokich temperaturach reakcje chemiczne ulegają przyspieszeniu, co odpowiednio skraca czasy podane w tabeli. Wynikowa struktura powierzchni jest w dużym stopniu zależna od warunków panujących na placu budowy oraz od sposobu obróbki. Ze względu na krótki czas reakcji należy dobrze zaplanować i przygotować prace związane z nakładaniem powłoki.

Zużycie, czas obróbki, możliwość chodzenia po powierzchni i osiągnięcie nośności zależą od temperatury i obiektu. Patrz w tym zakresie ulotka „Obróbka żywic reaktywnych”.

W odniesieniu do stałości odcienia partii należy zwrócić uwagę na pozostałe wskazówki zawarte w sekcji „Wskazówki dotyczące obróbki żywic reaktywnych”. Podłogi poliuretanowo-cementowe są funkcjonalnymi powłokami podłogowymi i nie są stabilne kolorystycznie. Obciążenia chemiczne i działanie światła mogą

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

prowadzić do zmian odcienia, które zazwyczaj nie mają wpływu na przydatność do użytku. Zaleca się regularną kontrolę i konserwację powierzchni narażonych na obciążenia chemiczne i mechaniczne.

## DANE TECHNICZNE & CHARAKTRYSTYKA PRODUKTU

Parametr	Jednostka	Wartość	Komentarz
Proporcje mieszania	części wagi	2,5 : 2,6 : 2,55 : 0,15	składnik bazowy : utwardzacz : kruszywo : pigment
Gęstość	g/cm <sup>3</sup>	1,38	
Czas obróbki	min	15	w 20°C i 50 % wzgl. wilgotności powietrza
Możliwość wchodzenia po	h	około 8	w 20°C i 50 % wzgl. wilgotności powietrza
Obciążalność po	h	około 24	w 20°C i 50 % wzgl. wilgotności powietrza
Obciążalność po (mechaniczna pełna)		około 48	w 20°C i 50 % wzgl. wilgotności powietrza
Warunki obróbki <sup>1)</sup>	°C	> 10 < 30	temperatura powietrza i podłoża
	%	< 85	wzgl. wilgotność powietrza
	K	3	powyżej punktu rosy
Zużycie	kg/m <sup>2</sup>		
Gruntowanie		0,4	
Warstwa zamykająca		0,6 - 0,8	w zależności od posypanego materiału i wielkości ziarna

Podane parametry techniczne są wynikiem badań laboratoryjnych, przeprowadzonych w temp. 21°C ±2°C i względnej wilgotności powietrza 50%.

1) Lepkość zależy od temperatury materiału.

Czyszczenie narzędzi	MC-Verdünnung PU
Kolor	jasnoszary, czerwony, zielony, żółty
Opakowanie	komponent A: 2,5 kg - kanister komponent B: 2,6 kg - kanister komponent C: 2,55 kg - wiadro MC-DUR PowerCoat Color: 150 g - woreczek (20 szt. w kartonie)
Przechowywanie	Powinien być przechowywany w chłodnym (poniżej 20°C) i suchym miejscu przez 12 miesięcy w oryginalnym, zamkniętym opakowaniu. Chronić przed przemarzeniem.
Usuwanie opakowań	W trosce o środowisko opakowania należy dokładnie opróżniać. Puste opakowania należy przekazać upoważnionym podmiotom zgodnie z zasadami gospodarki odpadami.
Rozporządzenie UE 2004/42 (dyrektywa decopaint)	RL2004/42/EG All/j (500 g/l) < 500 g/l VOC

### Wskazówki dot. bezpieczeństwa

Przed zastosowaniem należy zapoznać się z informacjami dotyczącymi rodzaju zagrożenia oraz środkami ostrożności, znajdującymi się na etykietach produktu oraz w kartach charakterystyki. GHS CODE: PU40

**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 stosowania w obiektach budowlanych. Przed zastosowaniem wyrobu budowlanego w obiektach budowlanych, których właściwości i warunki odbiegają od standardowych, należy uprzednio uzyskać stosowne zatwierdzenie dla odstępstwa ze strony uprawnionego projektanta lub inżyniera. Techniczne doradztwo specjalistów MC nie znosi ani nie zastępuje wymogów prawnych dla dokonywania odstępstw od przepisów techniczno-budowlanych lub projektów architektoniczno-budowlanych. Przy spełnieniu powyższych wymogów ponosimy odpowiedzialność za poprawność przekazanych informacji w ramach naszych Ogólnych Warunków Sprzedaży, Dostaw i Płatności. Wszelkie doradztwo naszych współpracowników, odbiegające od treści kart technicznych, jest wiążące jedynie w przypadku ich pisemnego potwierdzenia. W każdym przypadku należy stosować się do ogólnie obowiązujących zasad wiedzy technicznej. Informacje zawarte w niniejszej karcie dotyczą wyrobu budowlanego dostarczonego przez krajową spółkę handlową MC wskazaną w stopce dokumentu. Należy uwzględnić, że specyfikacje danego wyrobu w innych krajach mogą się różnić, dlatego obowiązująca jest zawsze karta techniczna w odniesieniu do tego zakładu, w którym dany wyrób został wytworzony. Obowiązuje zawsze najnowsza wersja karty technicznej, data wydania znajduje się w stopce. Tym samym unieważnia się dotychczasowe wydania karty i nie wolno ich stosować. Aktualna wersja karty wyrobu dostępna jest na naszej stronie internetowej. [2600030829]