

# MC-DUR PowerCoat 260 AS

Wytrzymała, rozpraszająca ładunki elektrostatyczne, hybrydowa nawierzchnia poliuretanowo - mineralna



## WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Odprowadzające ładunki elektrostatyczne
- Wysoka aktywna mechanika i chemiczna
- Odporna na ścieranie, np. w postępowaniu kamiennym
- Szybka gotowość do użytku
- Nie zawiera pozostałości ani plastyfikatorów
- Odporny na temperaturę do 60°C

## OBSZARY ZASTOSOWAŃ

- Przemysł chemiczny, rafinerie

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

### Przygotowanie podłoża

Patrz ulotka „Przygotowanie podłoża pod powłoki z żywic reaktywnych”. Patrz ulotka „Obróbka żywic reaktywnych”. W przypadku stosowania na wilgotnych podłożach mineralnych prosimy o kontakt w celu uzyskania specjalistycznej porady. W przypadku obciążenia temperaturowego powyżej 50 °C podłoże nie może zawierać składników żywicznych ani bitumicznych. Patrz ulotka „Przygotowanie podłoża pod powłoki z żywicy reaktywnej”.

### Rowki kotwiące

Patrz ulotka „Przygotowanie podłoża pod powłoki z żywicy reaktywnej”. Patrz ulotka „Obróbka żywic reaktywnych”. W przypadku stosowania na wilgotnych podłożach mineralnych należy zwrócić się o specjalną poradę.

### Gruntowanie

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

### Uziemienie

Uziemienie wykonuje się poprzez zamontowanie punktów uziemienia z zestawu „MC-Earthing Kit” (patrz instrukcja użytkownika). Podkład przewodzący „MC-DUR GLW” należy nakładać na całą powierzchnię (patrz ulotka informacyjna MC-DUR GLW).

### Mieszanie

MC-DUR PowerCoat 260 AS składa się z czterech składników: składnika A (żywica), składnika B (utwardzacz), składnika C (proszek) oraz MC-DUR PowerCoat Color (pigment), które są dostarczane w opakowaniach o dopasowanych ilościach. Przed użyciem należy wstrząsnąć opakowaniami składników A i B. Najpierw należy dodać komponent A i wymieszać MC-DUR PowerCoat Color (pigment). Następnie dodaje się komponent B. Za pomocą wolno pracującego mieszadła miesza się składniki płynne przez około 1 minutę, aż do uzyskania jednorodnej mieszanki bez smug. Do wstępnie wymieszanych komponentów żywicy dodaje się teraz dodatek (komponent C) i miesza do uzyskania jednorodnej konsystencji. Do wymieszania składników żywicy z dodatkiem konieczne jest użycie mieszalnika wymuszonego. 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 klimatyzację. Czas mieszania wynosi 3 minuty.

### Powłoka

Aby uzyskać pożądane właściwości, układanie MC-DUR PowerCoat 260 AS musi odbywać się w ramach czasów obróbki. Po wymieszaniu MC-DUR PowerCoat 260 AS wylewa się na podłoże i rozprowadza za pomocą rakli ustawionej na grubość warstwy 6 mm. Świeżo ułożoną powierzchnię należy odpowietrzyć i wyrównać za pomocą wałka. Ze względu na obecność włókien węglowych możliwe jest, że ślady rakla pozostaną widoczne. Jeśli wymagana jest zwiększona przyczepność, bezpośrednio po rozprowadzeniu MC-DUR PowerCoat 260 AS powierzchnię można pokryć przewodzącym kruszywem (ziarnistość w zależności od wymaganej chropowatości, prosimy o kontakt w celu uzyskania specjalistycznej porady), najpierw cienką warstwą, a następnie grubszą. Posypywanie powinno zakończyć się najpóźniej 20 minut po nałożeniu MC-DUR PowerCoat 260 AS.

### Wskazówki szczególne

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 koloru partii należy zwrócić uwagę na pozostałe wskazówki w rozdziale „Obróbka żywic reaktywnych”. Obciążenia chemiczne mogą prowadzić do zmian koloru, które z reguły nie mają one wpływu na przydatność do użytku. Powierzchnie narażone na obciążenia chemiczne i mechaniczne podlegają zużyciu. Zaleca się regularną kontrolę i bieżącą konserwację.

## DANE TECHNICZNE & CHARAKTRYSTYKA PRODUKTU

Parametr	Jednostka	Wartość	Komentarz
Proporcje mieszania	części wagi we	2,5 : 2,6 : 14 : 0,15	składnik bazowy : utwardzacz : kruszywo : pigment
Gęstość	g/dm <sup>3</sup>	około 2	
Czas obróbki	min	około 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 (pełna)	h	około 24	w 20°C i 50 % wzgl. wilgotności powietrza
Warunki obróbki <sup>1)</sup>	°C	≥ 15 ≤ 30	temperatura powietrza, podłoża i materiału
	%	≤ 85	wzgl. wilgotność powietrza
	K	3	powyżej punktu rosy
Grubość warstwy	mm	6	

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-Reinigungsmittel U
Kolor	żółty, jasnoszary, czerwony, zielony
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.

### 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. GISCODE: 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. [2600030836]