

MC-DUR PowerCoat 280

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



WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Grubość warstwy 8–12 mm
- Możliwość rozprowadzania rakłą
- Bardzo wysoka odporność mechaniczna i chemiczna
- Bardzo wysoka odporność na uderzenia
- Odporność na temperaturę do 120°C (przy grubości warstwy od 9 mm)
- Odporny na czyszczenie strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem i strumieniem pary (od grubości warstwy 9 mm)
- Nie zawiera rozpuszczalników
- Indywidualna regulacja właściwości antypoślizgowych

OBSZARY ZASTOSOWAŃ

- Przemysł spożywczy
- 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 ulotka „Przygotowanie podłoża pod powłoki z żywicy reaktywnej”. W przypadku powierzchni narażonych na działanie wysokich temperatur (>60°C) nie dopuszcza się stosowania warstw związanych żywicą reakcyjną i bitumicznych w podłożu.

Rowki kotwiące

Aby zapobiec wybrzuszeniu się powłoki, należy wyciąć rowki kotwiące (głębokość i szerokość rowków zaczepowych = co najmniej dwukrotność grubości warstwy) w podłożu przy wszystkich wolnych krawędziach dziennego odcinka i przy wszystkich elementach konstrukcyjnych przechodzących przez powłokę.

Gruntowanie

MC-DUR PowerCoat 200, patrz ulotka „MC-DUR PowerCoat 200”. Podkład należy w każdym przypadku posypać suszonym ogniwo piaskiem kwarcowym o uziarnieniu 0,5–1,2 mm.

Mieszanie

MC-DUR PowerCoat 280 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 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.

Aplikacja

Po wymieszaniu MC-DUR PowerCoat 280 wylewa się na podłoże i rozprowadza za pomocą rakły ustawionej na żądanej grubości warstwy. Świeżą powłokę należy rozwałkować wałkiem kolczastym, tak aby nie pozostały żadne pęknięcia. Materiał z kolejnej mieszanki należy w ciągu 10 minut wcisnąć we wszystkie wolne krawędzie powłoki. Nie wolno ponownie wałkować wałkiem kolczastym materiału, który został już ułożony ponad 10 minut temu.

Aby uzyskać powierzchnię antypoślizgową, bezpośrednio po odpowietrzeniu wałkiem kolczastym powierzchnię należy najpierw lekko, a następnie obficie posypać piaskiem kwarcowym suszonym ogniwo (ziarnistość w zależności od wymaganej chropowatości). Posypywanie należy zakończyć najpóźniej 20 minut po nałożeniu MC-DUR PowerCoat 280.

Zaprawa do wyobleń

Do wykonywania wyobleń i powlekania powierzchni pionowych nadaje się zaprawa MC-DUR PowerCoat. Do przygotowania zaprawy należy dodać do składnika proszkowego C MC-DUR PowerCoat 280 5 kg piasku kwarcowego 0,1–0,3 mm i 250 g środka regulującego konsystencję MC TX 19.

Następnie wszystkie składniki miesza się za pomocą mieszadła dwuwałowego, jak opisano powyżej. Gotową mieszankę należy zużyć w określonym czasie (ok. 15 minut w temperaturze 20°C i wilgotności

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE APLIKACJI

względnej 50%). Zaleca się co najmniej trzy miejsca montażu.

Wskazówki specjalne

Optymalna temperatura składników podczas mieszania i obróbki wynosi od 15 do 25 °C. Oprócz temperatury materiału, podczas obróbki podłóg hybrydowych PU/mineralnych istotna jest również temperatura podłoża. W niskich temperaturach reakcje chemiczne ulegają spowolnieniu, co wydłuża czas obróbki i czas, po którym można po podłodze 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 koloru partii należy zwrócić uwagę na pozostałe wskazówki zawarte w sekcji „Przetwarzanie żywic reaktywnych”.

Podłogi hybrydowe PU/mineralne są funkcjonalnymi powłokami podłogowymi i nie są stabilne kolorystycznie. Oddziaływanie chemiczne i działanie światła mogą prowadzić do zmian koloru, które zazwyczaj nie mają wpływu na przydatność do użytku. Zaleca się regularną kontrolę i konserwację powierzchni narażonych na oddziaływanie chemiczne i mechaniczne.

DANE TECHNICZNE & CHARAKTRYSTYKA PRODUKTU

Parametr	Jednostka	Wartość	Komentarz
Proporcje mieszania	części wagi	2,5 : 2,6 : 24,9 : 0,15	składnik bazowy : utwardzacz : kruszywo : pigment
Gęstość	g/cm ³	2,1	
Czas obróbki	min	15	w 20°C i 50 % wzgl. wilgotności powietrza
Wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu	N/mm ²		w 20°C i 50 % wzgl. wilgotności powietrza
7 d		około 16	
Wytrzymałość na ściskanie	N/mm ²		w 20°C i 50 % wzgl. wilgotności powietrza
7 d		około 55	
Możliwość wchodzenia po	h	około 8	w 20°C i 50 % wzgl. wilgotności powietrza
Obciążalność po (pełna)	h	24	w 20°C i 50 % wzgl. wilgotności powietrza
Warunki obróbki ¹⁾	°C	> 10 < 30	temperatura powietrza i podłoża
	%	< 85	wzgl. wilgotność powietrza
	K	3	powyżej punktu rosy
Zużycie	kg/m ² /mm	około 2,1	

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	Składnik A: kanister 2,5 kg Składnik B: kanister 2,6 kg Składnik C: worek 24,9 kg MC-DUR PowerCoat Colour: worek 150 g (20 sztuk w opakowaniu)
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 AIII/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. 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. [2600030837]