

MC-FLEX PU 22 Construct

Jednoskładnikowy, utwardzany wilgocią uszczelniacz na bazie poliuretanu.



WŁAŚCIWOŚCI WYROBU

- Łatwy w stosowaniu
- Tiksotropowy
- Trwale elastyczny - dopuszczalne całkowite odkształcenie 25%
- Utwardza się pod wpływem wilgoci zawartej w powietrzu
- Może zostać pomalowany
- Odporny na warunki atmosferyczne i wodę
- Nie zmienia objętości i utwardza się bez tworzenia pęcherzyków

OBSZARY ZASTOSOWAŃ

- Poziome i pionowe uszczelnianie spoin budowlanych wewnątrz i na zewnątrz budynków
- Spoiny w oczyszczalni ścieków

OPIS

Przygotowanie podłoża: Boki spoiny winny być suche, czyste, wytrzymałe i wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak kurz, olej, smary itp. Luźne cząstki należy usunąć. MC-FLEX PU 22 Construct osiąga dobre wyniki przyczepności na wielu tworzywach sztucznych i powierzchniach malowanych bez potrzeby zastosowania gruntowania. Ze względu na dużą liczbę możliwych podłoży i obszarów zastosowania, zaleca się wykonanie testu przyczepności, jeżeli warunki podłoża są niepewne. Optymalną przyczepność uzyskuje się przy użyciu podkładu Mycoflex 251, który powinien być zawsze stosowany na porowatych, chłonnych podłożach, szczególnie tam, gdzie występuje częste narażenie na wilgoć. Podkład należy nakładać cienko i równomiernie na całą powierzchnię gładkich, niechłonnych podłoży za pomocą miękkiego, czystego pędzla i pozostawić do wystarczającego odparowania (patrz tabela techniczna).

Zbyt głębokie szczeliny należy częściowo wypełnić wypełniaczem Mycoflex Fugenfüller PE w celu określenia i kontroli głębokości spoiny. Jeżeli nie jest to możliwe, należy zapobiec przywieraniu uszczelniacza do dna spoiny, na przykład poprzez włożenie taśmy polietylenowej.

Nakładanie: Do nakładania stosuje się pistolety ręczne lub na sprężone powietrze. W przypadku stosowania sprężonego powietrza niezbędne jest ciśnienie 3 - 4 bar. Uszczelniacz należy nakładać bez tworzenia pustych przestrzeni i pęcherzyków, materiał powinien bardzo ściśle przylegać do boków spoiny. Dobre połączenie z bokami spoiny należy wytworzyć poprzez dociśnięcie i wygładzenie wprowadzonego w spoinę materiału. Do wygładzania nadają się zwilżona szpachla lub nóż i woda o obniżonym napięciu powierzchniowym (np. z neutralnym mydłem). Wskazane jest zabezpieczenie krawędzi szczeliny taśmą samoprzylepną, aby zapewnić czystą spoinę. Taśmę samoprzylepną należy usunąć natychmiast po wygładzeniu uszczelniacza lub przed utworzeniem się na nim naskórka.

Wskazówki: Podczas przetwarzania i posługiwania się wyrobami MC-FLEX PU 22 Construct i Mycoflex 251 należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach charakterystyki. MC-FLEX PU 22 Construct ulega typowym procesom starzenia, które są przyspieszane przez obciążenia chemiczne i mechaniczne oraz wpływ czynników atmosferycznych. Funkcjonalność i wygląd spoin należy sprawdzać w regularnych odstępach czasu i w razie potrzeby je naprawiać.

Należy przestrzegać wymagań normy DIN 18540 lub, w zależności od obszaru zastosowania, stosownie je uwzględniać. Ogólnie obowiązujące postanowienia dotyczące pojęć, obchodzenia się i wykonawstwa można znaleźć na przykład w aktualnych kartach informacyjnych IVD nr 1 do nr 3, nr 7, nr 9 i nr 12, a także w leksykonie uszczelniaczy IVD.

PARAMETRY TECHNICZNE I WŁAŚCIWOŚCI WYROBU

Parametr	Jednostka	Wartość	Uwagi
	a		
Czas wiązania	mm/dobę	ok. 2	przy temperaturze 23°C i wilgotności względnej powietrza 50%
Czas odparowania	godzin	> 1 < 6	dotyczy podkładu Mycoflex 251 Po przekroczeniu czasu odparowania należy ponownie zagruntować.
Wydłużenie przy zerwaniu	%	≥ 500	DIN 53504 S2
Gęstość	g/cm ³	ok. 1,15	
Odształcenie całkowite	%	25	w odniesieniu do początkowej szerokości spoiny
Powstanie naskórka po	minut	ca. 20	przy temperaturze 23°C i wilgotności względnej powietrza 50%; wysokie temperatury, bezpośrednie światło słoneczne i duża wilgotność względna powietrza znacznie skracają czas do wytworzenia się naskórka
Konsystencja			tiksotropowy
Zdolność do powrotu do pierwotnego kształtu i wymiarów po ustąpieniu sił odkształcających	%	> 70	DIN EN 27389
Twardość w skali Shore A 7 d		ca. 40	
Odporność na temperaturę	°C	> -30 < 80	materiał związany materiał związany
Warunki przetwarzania	°C	≥ 5 ≤ 35	Temperatura powietrza i podłoża
Stan po związaniu	elastyczny		Tylko w pełni związany materiał wolno poddawać obciążeniom chemicznym i/lub mechanicznym

Wszystkie parametry techniczne są wartościami laboratoryjnymi i zostały wyznaczone przy temperaturze 21°C ±2°C i wilgotności względnej powietrza 50%.

Baza	1-składnikowy system żywicy
poliuretanowej Środek do czyszczenia narzędzi	zmywacz MC-Cleaner eco
Odcień barwy	szary
Postać dostawy	Zgrzewana torebka foliowa 600 ml (karton z 20 torebkami po 600 ml)
Składowanie	Może być składowany przez co najmniej 12 miesięcy w oryginalnie zamkniętym opakowaniu fabrycznym w suchym miejscu o temperaturze od 5°C do 25°C.
Utylizacja pojemników	Pojemniki jednorazowe należy całkowicie opróżnić. Utylizacja opakowań zgodnie z odrębnymi przepisami.

Wskazówki odnośnie bezpieczeństwa

Należy przestrzegać informacji o zagrożeniach i wskazówek dotyczących bezpieczeństwa podanych na etykietach i w kartach charakterystyki. GISCODE: PU40

Uwaga: Informacje zawarte w niniejszej karcie danych opierają się na naszym doświadczeniu, zgodnie z naszą najlepszą wiedzą, ale nie są prawnie wiążące. Należy je dostosować do odpowiednich obiektów budowlanych, planowanych zastosowań i szczególnych lokalnych obciążeń. Warunki budowlane, które odbiegają od standardowego zastosowania, winny zostać uprzednio sprawdzone przez projektanta i wymagają indywidualnego zatwierdzenia. Porady techniczne udzielane przez wyspecjalizowanych konsultantów MC nie zastępują planowania historii budowlanej. Zakładając, że tak jest, ponosimy odpowiedzialność za dokładność tych informacji w zakresie naszych warunków sprzedaży i dostawy. Zalecenia naszych pracowników, które odbiegają od informacji zawartych w naszych kartach danych, są dla nas wiążące tylko wówczas, gdy zostaną potwierdzone na piśmie. W każdym przypadku należy przestrzegać ogólnie uznanych zasad techniki. Informacje podane w niniejszej karcie danych technicznych dotyczą wyrobu dostarczonego przez firmę krajową wymienioną w stopce. Należy pamiętać, że specyfikacje w innych krajach mogą się różnić. Należy przestrzegać kart danych wyrobu obowiązujących za granicą. Obowiązuje najnowsza karta danych technicznych; należy przestrzegać daty wydania podanej w stopce. Wszystkie poprzednie wydania są nieważne i nie wolno ich używać. O najnowszej wersji można zwrócić się do nas lub pobrać ją z Internetu. [2400024282]