

MC-DUR PowerCoat 280

rendkívüli mértékben terhelhető PU/Minerál hibrid padló



TERMÉK- JELLEMZŐK

- 8-12 mm rétegvastagság
- rákellel eldolgozható
- nagy fokú fizikai és kémiai terhelhetőség
- igen jó ütésállóság
- 120 °C-ig hőálló (9 mm rétegvastagságtól)
- bírja a nagy nyomású tisztítást és a gőztisztítást (9 mm rétegvastagságtól)
- oldószermentes
- a csúszásállóság mértéke egyedileg beállítható

ALKALMAZÁSI TERÜLET

- élelmiszeripar
- fém- és vegyipar
- mosó- és tartálybelső-tisztító berendezések
- REACH szerinti kitettség: inhaláció periodikus, vízzel való érintkezés periodikus, feldolgozás

KIVITELEZÉSI TUDNIVALÓK

Aljzatelőkészítés: Műgyanta habarcscok alapvetően megfelelő szilárdságú beton aljzatra kerülhetnek. A beton alapfelületnek legalább C20/25 (N/mm²) minőségűnek és átlag 1,5 (N/mm²) húzó-tapadó szilárdságúnak kell lennie.

A felületnek (megfelelő előkészítés után) érdesnek, a felúszott cementiszaptól, mindenféle elválasztó hatású anyagtól, pl. olajtól, zsírtól, leválasztószerektől mentesnek, illetve nyitott pórus szerkezetűnek kell lennie.

Lásd a „Reaktívgyanta-bevonatok aljzatelőkészítése” című útmutatót. Forró közeggel (> 60 °C) érintkező felületek esetén nem lehetnek műgyanta vagy bitumen kötésű rétegek az aljzatban.

Hornyok: A bevonat felpúposodásának megakadályozása érdekében a napi munkamenet befejeztével a felületek szabad szélein, továbbá valamennyi, a bevonaton átmenő elemnél hornyokat kell vágni az aljzatba (a hornyok mélysége és szélessége = legalább a rétegvastagság kétszerese).

Alapozó: MC-DUR PowerCoat 200, lásd az „MC-DUR PowerCoat 200” műszaki adatlapot. Az alapozót minden esetben meg kell szórni 0,5 – 1,2 mm szemcsézetű szárított kvarchomokkal.

Keverés: Az MC-DUR PowerCoat 280 négy komponense (A: törzskomponens, B: térhálósító komponens, C: adalék és MC-DUR PowerCoat Color színezőanyag) mennyiségileg összehangolt kiserelésben kerül szállításra. Az A és B komponens göngyölegét használat előtt fel kell rázni. Első lépésként az előkészített A komponensbe keverjük bele az MC-DUR PowerCoat Color-t (pigmentet). Ezután a B komponensbe is keverjük bele az anyagba. Lassú fordulatú keverővel kb. 1 percen át keverjük a folyékony komponenseket, amíg homogén anyagot nem kapunk. Adjuk hozzá az adalékot (C komponens) az előkevert gyantakomponensekhez, és keverjük homogén állagúra az anyagot. Ez utóbbi művelet kényszerkeverőt igényel. A keverési idő a C komponens előzetes tárolási hőmérsékletének függvényében alakul. 18 és 22 °C közötti tárolási hőmérsékletet feltételezve 3 perc a kötelezően betartandó keverési idő.

Alkalmazás: Keverés után öntsük ki és a kívánt rétegvastagságra beállított rákel segítségével terítsük szét az aljzaton az MC-DUR PowerCoat 280-et. A friss bevonatot teljes felületen tuskés hengerrel légtelenítsük. A következő keverés anyagát 10 percen belül hozzá kell dolgozni a bevonat szabad éleihez. A 10 percnél régebben terített anyagra nem szabad újra rámenni a tuskés hengerrel.

Csúszásgátolt felület úgy alakítható ki, hogy közvetlenül a tuskés hengerrel elvégzett légtelenítés után előbb csak gyér, majd bőséges kvarchomok-szórás alkalmazunk (a szemcse nagyságot az elérni kívánt érdesség függvényében kell megválasztani). A kvarchomokszórás legkésőbb az MC-DUR PowerCoat 280 terítésétől számított 20 percen belül el kell végezni.

KIVITELEZÉSI TUDNIVALÓK

Holkerhabarcs: Holkerek kialakításához és függőleges felületek bevonásához MC-DUR PowerCoat habarcs a megfelelő választás. A habarcs elkészítéséhez keverjünk hozzá az MC-DUR PowerCoat 280 C porkomponenséhez 5 kg 0,1 – 0,3 mm szemcsézetű kvarchomokot és 250 g MC-Stellmittel TX 19-et. Ezután dupla szárú keverővel a fent leírtak szerint keverjük egybe az összes komponenst. A kész keveréket a megadott feldolgozási időn belül (ez 20 °C és 50 % rel. páratartalom mellett kb. 15 perc) fel kell használni, ezért célszerű legalább három különböző bedolgozási helyet kijelölni.

Különleges tudnivalók: A keverés és alkalmazás során a komponensek hőmérséklete ideális esetben 15 és 25 °C között alakul. PU/ásványi hibrid padlók kialakításakor az anyag hőmérséklete mellett az aljzat hőmérséklete sem elhanyagolható szempont. Ha alacsony a hőmérséklet, elhúzódik a kémiai reakció; így értelemszerűen tovább tart, amíg kialakul az átvonhatóság és terhelhetőség állapota, miközben a viszkozitás mértéke növekszik. Ha viszont magas a hőmérséklet, gyorsabban végbemegy a kémiai reakció, és a táblázatban megadott időtartamok ennek megfelelően lerövidülnek. A kialakuló felületstruktúra nagy mértékben függ a konkrét helyszíni körülményektől és a kivitelezés módjától. A rövid reakcióidők miatt a munkálatok alapos tervezést és előkészítést igényelnek.

Az anyagszükséglet, a feldolgozási idő, a járhatósági és terhelhetőségi állapot elérése hőmérsékletfüggő és objektumonként változhat. Lásd a „Reaktív műgyanták alkalmazása” című útmutatót. A gyártási tételek színállandóságára vonatkozó információk az egyéb tudnivalók között találhatóak a „Reaktív műgyanták alkalmazása” című szakaszban.

A PU/ásványi hibrid padlók esetében funkcionális bevonatokról van szó, ahol a színstabilitás nem elsődleges szempont. A vegyi igénybevételtől és fényhatásoktól függően változások léphetnek fel a színárnyalatokban, ami általában nem korlátozza az objektum használhatóságát. A vegyi és fizikai terhelésnek kitett felületeket célszerű rendszeresen ellenőrizni és folyamatosan karbantartani.

MŰSZAKI ADATOK & TERMÉKJELLEMZŐK

jellemző	mértékegység	érték	megjegyzés
keverési arány	tömegrész	2,5 : 2,6 : 24,9 : 0,15	törzskomp. : térh. komp. : adalék : pigment
sűrűség	g/cm ³	2,1	
feldolgozási idő	perc	15	20 °C és 50% rel. páratartalom esetén
hajlító-húzószilárdság 7 napos	N/mm ²	kb. 16	20 °C és 50% rel. páratartalom esetén
nyomószilárdság 7 napos	N/mm ²	kb. 55	20 °C és 50% rel. páratartalom esetén
járhatóság	óra	kb. 8	20 °C és 50% rel. páratartalom esetén
terhelhetőség (teljes)	óra	24	20 °C és 50% rel. páratartalom esetén
alkalmazási feltételek ¹⁾	°C	> 10 < 30	levegő- és aljzathőmérséklet
	%	< 85	rel. páratartalom
	K	3	harmatpont felett
anyagszükséglet	kg/m ² /mm	kb. 2,1	

A fenti műszaki adatok 21 ± 2 °C és 50% páratartalom mellett, laborban mért értékeket jelölnek.

¹⁾ A viszkozitás az anyag hőmérséklet függvényében alakul.

munkaeszközök tisztítása	MC-Verdünnung PU
szín	világosszürke, vörös, zöld, sárga
szállítási kiserelés	A komponens: 2,5 kg-os kanna B komponens: 2,6 kg-os kanna C komponens: 24,9 kg-os zsák MC-DUR PowerCoat Color: 150 g tasak (kartonként 20 db)
tárolás	Bontatlan, eredeti csomagolásban, fagytól védett, hűvös (20 °C alatti), száraz helyen tartva a tárolhatósági idő 12 hónap. A C komponens tárolhatósági ideje 9 hónap. Az egyszer használatos göngyöleget kérjük maradéktalanul kiüríteni. További tudnivalók az „Üres szállítási és értékesítési csomagolások visszagyűjtése” c. tájékoztatófüzetünkben található, amelyet igény esetén készséggel megküldünk.
hulladékkezelés	
2004/42 EU-rendelet (Decopaint-irányelv)	RL2004/42/EK All/j (500 g/l) < 500 g/l VOC

Biztonsági tudnivalók:

Kérjük figyelembe venni a címkéken és a biztonsági adatlapokon feltüntetett veszélyességi jelzéseket és biztonsági útmutatásokat. GISCODE: PU40

Megjegyzés: A műszaki adatlapban közölt adatok tapasztalatainkon és jelenlegi ismereteinken alapulnak, mindazonáltal nem kötelező érvényűek. Elengedhetetlen az összehangolásuk a helyszíni körülményekkel, az aljzattal és a helyi igénybevétellel. Az MC szaktanácsadóinak javaslatai a termék bedolgozására vonatkoznak, az adott objektum körülményei mellett való alkalmazhatóság az építmény kivitelezőjének, tervezőjének és műszaki ellenőrének a hatásköre. Szerződéseinkben alapvetően az [Általános Szállítási és Fizetési Feltételeink](#) érvényesek, eltérő megállapodás hiányában a vevő által ezúton megismert szerződési feltételek alapján jön létre a jogviszony. A munkatársaink által megfogalmazott, a jelen műszaki tájékoztató tartalmától eltérő ajánlások csak akkor kötelező érvényűek ránk nézve, ha azok írásbeli igazolása megtörténik. Az általánosan elfogadott műszaki szabályok a fentiekől függetlenül, minden esetben betartandók. A fenti adatok lábléceken feltüntetett helyi leányvállalatunk által kiszállított termékre érvényesek. Más országokban előfordulhatnak ezektől eltérő adatok. Ez esetben az adott külföldi országban érvényes termékadatlapok az irányadók. A műszaki adatlap mindenkor legfrissebb változata a hatályos, amelynek kiadási dátuma a lábléceken feltüntetésre kerül. A korábbi kiadások érvénytelenek, a továbbiakban nem használhatóak. Az aktuális változat tőlünk igényelhető vagy az Internetről letölthető. [2300019417]