

MC-DUR PowerCoat 280

Extrémně odolná PU/minerální hybridní podlaha



VLASTNOSTI VÝROBKU

- tloušťka vrstvy 8 – 12 mm
- stěrkovatelný
- velmi vysoká mechanická únosnost a chemická odolnost
- velmi vysoká odolnost proti nárazu
- teplotní odolnost do 120 °C (od tloušťky vrstvy 9 mm)
- odolný vůči vysokotlakému a parnímu čištění (od tloušťky vrstvy 9 mm)
- bez obsahu rozpouštědel a plastifikátorů
- individuálně nastavitelná odolnost vůči uklouznutí

OBLASTI POUŽITÍ

- potravinářský průmysl
- kovodělný a chemický průmysl
- zařízení pro mytí a čištění vnitřku nádrží
- scénář expozice dle směrnice REACH: inhalace periodická, kontakt s vodou periodický, zpracování

POKYNY PRO ZPRACOVÁNÍ

Příprava podkladu: Viz samostatný technický list „Podklad a příprava podkladu“. Pro plochy namáhané teplem (> 60 °C) jsou nepřipustné podkladní vrstvy na bázi reakčních pryskyřic a bitumenů.

Kotvící drážky: Aby se zabránilo tvoření hrbolků povlaku, je nutné těsně u okraje na všech volných hranách denní plochy a kolem všech zabudovaných dílů prostupujících nátěr vyříznout do podkladu kotvící drážky (hloubka a šířka drážky = nejméně dvojnásobek aplikované tloušťky vrstvy).

Penetrace: MC-DUR PowerCoat 200, viz samostatný technický list „MC-DUR PowerCoat 200“. Penetraci je potřeba vždy zasypat vysušeným křemičitým pískem (zrnitost 0,5 – 1,2 mm).

Míchání: MC-DUR PowerCoat 280 se skládá ze čtyř složek: složka A (základní složka), složka B (tvrdidlo), složka C (kamenivo) a MC-DUR PowerCoat Color složka D (pigment), které jsou dodávány v samostatných nádobách ve vzájemně odpovídajícím poměru. Před aplikací se nádoby se složkami A a B protřepou. Nejprve se složka A naleje do čisté míchací nádoby a smíchá se se složkou D MC-DUR PowerCoat Color (pigment). Poté se přimíchá složka B. Tekuté složky se míchají pomaloběžným míchacím zařízením po dobu cca 1 minuty, dokud nevznikne homogenní jednobarevná směs. Dále se k předem namíchaným složkám pryskyřice přidá kamenivo (složka C) a míchá se do homogenní směsi. Pro míchání pryskyřičných složek a kameniva, je povinné použití míchačky. Doba míchání závisí na teplotě skladování složky C. Při 18 °C až 22 °C musí být dodržena doba míchání 3 minuty.

Aplikace: Po rozmíchání se MC-PowerCoat 280 nalije na podklad a rozetře raklí na požadovanou tloušťku vrstvy. Čerstvý nátěr se odvzdušní ježkovým válečkem. Je potřeba zajistit kontinuitu pokládání, čerstvý materiál je nutné napojit na již položené plochy během 10 minut. Již položený materiál starší 10 minut již není možné ježkovým válečkem znovu odvzdušnit. Pro dosažení neklouzavých povrchů se ihned po odvzdušnění ježkovým válečkem povrch průběžně sype vysušeným křemičitým pískem (zrnitost kameniva závisí na požadované drsnosti) - nejprve lehce a poté s přebytkem. Posyp by měl být dokončen nejpozději 20 minut po nanesení MC-DUR PowerCoat 280.

Malta pro fabióny: Malta MC-DUR PowerCoat je vhodná pro vytváření fabiónů a nanášení ochranných vrstev na svislé plochy. Pro přípravu malty se přidá ke složce C MC-DUR PowerCoat 280: 5 kg křemičitého písku zrnitosti 0,1 - 0,3 mm a 250 g tixotropní přísady MC-Stellmittel TX 19. Poté se všechny složky promíchají míchadlem s dvojitou metlou, jak je popsáno výše. Hotová namíchaná směs musí být nanesena během stanovené doby zpracovatelnosti (cca 15 minut při 20 °C a 50 % relativní vlhkosti vzduchu). Pro zpracování celé rozmíchané směsi doporučujeme rozdělit množství na 3 různá místa aplikace.

Důležitá upozornění: Optimální teplota složek při míchání a zpracování je mezi 15 °C a 25 °C. Při práci s PU/minerálními hybridními podlahami je kromě teploty materiálu důležitá i teplota podkladu. Při nízkých teplotách jsou chemické reakce zpomaleny; tím se také prodlužují doby přetírání a pochůznosti. Současně se zvyšuje viskozita. Při vysokých teplotách se chemické reakce urychlují, tudíž časy uvedené v tabulce se odpovídajícím způsobem zkracují. Výsledná struktura povrchu je silně závislá na podmínkách staveniště a také na zpracování. Vzhledem ke krátké reakční době musí být nátěr dobře

naplánován a připraven. Spotřeba materiálu, doba zpracovatelnosti, pochozí způsobilost a zatížitelnost jsou závislé na teplotě a podmínkách stavby. Viz samostatný technický list "Zpracování reaktivních pryskyřic". Pro dodržení barevné jednotnosti ploch věnujte prosím pozornost výrobním šaržím – viz odstavec v samostatném technickém listu „Zpracování reakčních pryskyřic“. PU/minerální hybridní podlahy jsou funkční podlahové nátěry a nejsou barevně stálé. Chemické namáhání a vliv světla mohou způsobovat barevné změny, které ale zpravidla neovlivňují způsobilost a funkčnost průmyslové podlahy. Chemicky a mechanicky namáhané plochy podléhají opotřebení závislému na druhu použití. Doporučujeme provádět pravidelnou kontrolu a běžnou údržbu podlahy.

TECHNICKÉ HODNOTY A CHARAKTERISTIKA VÝROBKU

Vlastnost	Jednotka	Hodnota	Poznámky
Poměr míchání	hmotnostně	2,5 : 2,6 : 24,9 : 0,15	základní složka : tvrdidlo : kamenivo : pigment
Hustota	g/cm ³	2,1	
Doba zpracovatelnosti	minuta	15	při 20 °C a 50 % relativní vlhkosti vzduchu
Pochozí způsobilost po	hodina	cca 8	při 20 °C a 50 % relativní vlhkosti vzduchu
Plná zatížitelnost po	hodina	24	při 20 °C a 50 % relativní vlhkosti vzduchu
Podmínky pro zpracování ¹⁾	°C	> 10 < 30	teplota vzduchu a podkladu
	%	< 85	relativní vlhkost vzduchu
	K	3	nad rosným bodem
Spotřeba	kg/m ² /mm	cca 2,1	

Veškeré technické hodnoty byly stanoveny v laboratoři při teplotě 21±2 °C a relativní vlhkosti vzduchu 50 %.

1) Viskozita a spotřeba jsou závislé na teplotě materiálu. Pro ideální množství spotřeby a aplikační vlastnosti se doporučuje skladovat materiál při teplotě cca 20 °C.

Čisticí prostředek	MC-Verdünnung PU
Barva	šedá, červená, zelená
Balení	složka A: kanystr 2,5 kg složka B: kanystr 2,6 kg složka C: papírový pytel 24,9 kg MC-DUR PowerCoat Color: pytel 150 g (20 kusů na krabici)
Skladování	Originálně uzavřené nádoby lze skladovat v chladu (pod 20 °C) a suchu po dobu 9 měsíců. Chránit před mrazem.
Likvidace obalů	Ujistěte se, že jsou nádoby na jedno použití zcela prázdné. Zajistěte dodržování našeho informačního letáku "Vracení vyprázdněných přepravních a prodejních obalů". Na vyžádání Vám jej rádi zašleme.
EU nařízení 2004/42 (směrnice Decopaint)	RL2004/42/EG Allj (500 g/l) < 500 g/l VOC

Bezpečnostní pokyny

Dodržujte prováděcí a bezpečnostní pokyny, které jsou uváděny na etiketách a v bezpečnostních listech. GISCODE: PU40

Poznámka: Informace obsažené v tomto technickém listu vycházejí z našich zkušeností a jsou podle našeho nejlepšího vědomí správné. Nejsou však závazné. Je třeba je přizpůsobit požadavkům konkrétní stavby, konkrétnímu použití a specifickým místním podmínkám. Podmínky specifické pro danou aplikaci musí být předem prověřeny projektantem a v případě, že se liší od uvedených standardních podmínek, mohou vyžadovat individuální schválení. Technické poradenství poskytované odbornými konzultanty společnosti MC nenahrazuje potřebu technického průzkumu ze strany klienta nebo jeho zástupců s ohledem na historii budovy nebo stavby. S výhradou tohoto předpokladu ručíme za správnost těchto informací v rámci našich obchodních a dodacích podmínek. Doporučení našich pracovníků odchylná od údajů uvedených v našich katalogových listech jsou pro nás závazná pouze tehdy, pokud jsou písemně potvrzena. Ve všech případech je třeba dodržovat obecně uznávaná pravidla a postupy odrážející současný stav techniky. Informace uvedené v tomto technickém listu jsou platné pro výrobek dodávaný společností pro zemi uvedenou v zápatí. Je třeba vzít na vědomí, že údaje v jiných zemích se mohou lišit. Je třeba dodržovat technické listy výrobku platné pro příslušnou zemi. Nejnovější technické údaje listu platí s vyloučením předchozích, řádně nahrazených verzí; je třeba sledovat datum vydání uvedené v zápatí. Nejnovější verze je k dispozici na vyžádání u nás nebo ji lze stáhnout z našich webových stránek. [2200008110]