

# MC-DUR PowerCoat 240

Vysoce zatížitelná, tekutá PU/minerální hybridní podlaha



## VLASTNOSTI PRODUKTU

- samonivelační tekutá podlahová krytina, tloušťka vrstvy 4 - 6 mm
- vysoká mechanická a chemická odolnost
- vysoká odolnost proti nárazu
- teplotní odolnost do 80 °C
- odolný vůči vysokotlakému čištění a pro lehké čištění párou
- bez obsahu rozpouštědel
- individuálně nastavitelná odolnost vůči uklouznutí

## OBLASTI POUŽITÍ

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

## POKYNY KE ZPRACOVÁNÍ

### Příprava podkladu

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

**Kotvící drážky:** Aby se zabránilo zvlnění povlaku, je nutné těsně u okraje na všech volných hranách denní plochy a kolem všech zabudovaných dílů prostupujících skrz 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 240 se skládá ze čtyř složek: složka A (základní složka), složka B (tvrdidlo), složka C (kamenivo) a MC-DUR PowerCoat Color (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 nalije do čisté míchací nádoby a smíchá se s MC-DUR PowerCoat Color (pigment). Poté se přimíchá složka B. 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 s nuceným mícháním. Optimální teplota složek při míchání a zpracování je mezi 15 a 25 °C, protože viskozita závisí na teplotě materiálu. Optimální teploty materiálu lze dosáhnout předběžným tempertováním. Doba míchání je 3 minuty.

**Aplikace:** Po rozmíchání se MC-PowerCoat 240 nalije na podklad a rozetře raklí na požadovanou tloušťku vrstvy. Čerstvá vrstva 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 240.

**Zvláštní pokyny:** Optimální teplota složek při míchání a aplikaci je 15 až 25 °C . Kromě teploty materiálu je při práci s PU/minerálními hybridními podlahami důležitá také teplota podkladu. Při nízkých teplotách dochází ke zpoždění chemických reakcí; tím se také prodlužuje doba zpracovatelnosti a pochůznosti. Zároveň se zvyšuje viskozita. Při vysokých teplotách se chemické reakce urychlují, takže se odpovídajícím způsobem zkracují časy uvedené v tabulce. Výsledná struktura povrchu je velmi závislá na podmínkách na staveništi a na způsobu zpracování. Vzhledem ke krátké reakční době musí být nátěrová opatření dobře naplánována a připravena.

Spotřebované množství, doba zpracování, pochozí způsobilost a dosažení únosnosti závisí na teplotě a objektu. Viz. informační list „Zpracování reaktivních pryskyřic“.

S ohledem na konzistenci barvy šarže dodržujte další pokyny v kapitole „Zpracování reaktivních pryskyřic“.

PU/minerální hybridní podlahy jsou funkční podlahové vrstvy a nejsou barevně stálé. Chemické namáhání a působení světla může vést ke změnám barvy, které však obecně nemají vliv na vhodnost použití.

Doporučuje se pravidelně kontrolovat a udržovat chemicky a mechanicky namáhané povrchy.

## TECHNICKÉ HODNOTY & CHARAKTERISTIKY

Vlastnost	Jednotka	Hodnota	Poznámka
Poměr míchání	hmotnostní díly	2,5 : 2,6 : 15,1 : 0,15	základní složka : tvrdidlo : kamenivo : pigment
Hustota	g/cm <sup>3</sup>	cca 2	
Doba na zpracování	minuty	15	při teplotě 20 °C a 50 % rel. vlhkosti vzduchu
Pochozí po	hodiny	cca 8	při teplotě 20 °C a 50 % rel. vlhkosti vzduchu
Zatížitelné po (plně)	hodiny	24	při teplotě 20 °C a 50 % rel. vlhkosti vzduchu
Podmínky při zpracování <sup>1)</sup>	°C	> 10 < 30	teplota vzduchu a podkladu
	%	< 85	rel. vlhkost vzduchu
	K	3	nad rosným bodem
Spotřeba	kg/m <sup>2</sup> /mm	cca 2	

Všechny technické parametry jsou laboratorní hodnoty a jsou stanoveny při 21°C ±2°C a 50% rel. vlhkosti.

1) Viskozita závisí na teplotě materiálu.

Čistící prostředek	MC-Verdünnung PU
Barva	světle šedá, červená, zelená, žlutá
Balení	složka A: kanystr 2,5 kg složka B: kanystr 2,6 kg složka C: papírový pytel 15,1 kg MC-DUR PowerCoat Color: 150 g sáček (20 kusů na krabici)
Skladovatelnost	Nesmí zmrznout. V neotevřeném originálním obalu, na chladném místě (při 20°C) a v suchu 12 měsíců. Doba použitelnosti složky C je 9 měsíců.
Likvidace obalů	Ujistěte se, že jsou nádoby zcela prázdné. Zajistěte dodržování našeho informačního listu "Vracení prázdných přepravních a prodejních obalů". Na vyžádání Vám jej rádi zašleme.
EU nařízení 2004/42 (Směrnice Decopaint)	RL2004/42/EG All/j (500 g/l) < 500 g/l VOC

### Bezpečnostní pokyny

Věnujte prosím pozornost varováním a bezpečnostním radám na etiketách a v bezpečnostních listech. Kód produktu GISCODE: PU40

**Poznámka:** Údaje uvedené v tomto technickém listu vycházejí z našeho nejlepšího vědomí a zkušeností, jsou však nezávazné. Je nutné zohlednit podmínky v daném stavebním objektu, účel použití a specifické místní zatížení. Odchytky od standardní aplikace v daném objektu, musí předem prověřit projektant, případně mohou vyžadovat individuální schválení. Technické poradenství odborných konzultantů firmy MC nenahrazuje historii projekčního zpracování objektu. Za těchto předpokladů ručíme za správnost údajů v rámci našich obchodních podmínek. Doporučení našich zaměstnanců, která se odchylojí od údajů našeho pokynu, jsou pro nás závazná, jestliže byla písemně potvrzena. V každém případě je nutné dodržovat všeobecně známá pravidla technologických postupů a nejnovější poznatky. Informace uvedené v tomto technickém listu platí pro výrobek dodávaný společností v zemi uvedené v zápatí. Obsah technických listů se může v jednotlivých zemích lišit, je třeba dbát údajů v technických listech platných pro příslušnou zemi. Platný je vždy nejnovější technický list, datum verze uveden v zápatí. Všechna předchozí vydání jsou neplatná a nelze je nadále používat. [2400024387]