

MC-DUR PowerCoat 280

Revestimiento híbrido PU-Mineral de alta resistencia



PROPIEDADES DEL PRODUCTO

- Espesor de capa entre 8-12 mm
- Extensión con haragán
- Muy alta resistencia mecánica y química
- Muy alta resistencia al impacto
- Resistente a temperaturas hasta 120 °C (espesor de capa a partir de 9 mm)
- Resistente a limpieza a alta presión y limpieza con vapor (espesor de capa a partir de 9 mm)
- Libre de disolventes
- Grado de antideslizamiento ajustable

ÁREAS DE APLICACIÓN

- Industria alimentaria
- Industria química y del metal
- Industria de limpieza y lavadero de cisternas
- Escenarios de exposición evaluados según REACH: aplicación, inhalación periódica, contacto periódico con agua

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Preparación del soporte: Consulte la hoja Técnicas "Soporte y preparación superficial para revestimientos de resina". Para superficies con ataque térmico (> 60 °C) no se deben aplicar capas de base bituminosa o epoxi sobre el soporte.

Ranuras de anclaje: Con el fin de evitar la retracción se deberán realizar ranuras de anclaje en todos los extremos libres del pavimento, en las zonas de finalización de tramos diarios y alrededor de elementos como pilares, canales de evacuación, etc. La profundidad y ancho de la ranura debe ser como mínimo el doble del espesor de capa.

Imprimación: MC-DUR PowerCoat 200, véase la ficha técnica "MC-DUR PowerCoat 200". La imprimación se debe arenar siempre posteriormente con árido de granulometría 0.5 - 1.2 mm.

Mezcla: MC-DUR PowerCoat 280 consta de cuatro componentes que se suministran en envases con las cantidades predosificadas: componente A (resina), componente B (endurecedor), componente C (carga) y MC-DUR PowerCoat Color (pigmento). Agitar los envases de componente A y B antes de la mezcla. Añadir MC-PowerCoat Color sobre el componente A y mezclar. Posteriormente se añade el componente B. Mezclar los componentes líquidos con agitador de bajas revoluciones durante aproximadamente 1 minuto hasta obtener una mezcla homogénea sin trazas. Añadir el componente C sobre la mezcla de resina y mezclar con agitador de doble hélice de forma homogénea. El tiempo de mezcla depende de la temperatura del componente C. Entre 18 °C - 22 °C se debe mantener un tiempo de mezcla de 3 minutos.

Aplicación: MC-PowerCoat 280 se vierte sobre el soporte tras la mezcla de componentes y se extiende y distribuye mediante haragán hasta conseguir el espesor de capa deseado. Para obtener una superficie homogénea se pasará en fresco el rodillo de púas sobre la superficie. La siguiente carga se vierte dentro de los 10 minutos siguientes y se extiende y trabaja en todos los extremos libres de la zona de trabajo. Sobre el material aplicado transcurridos más de 10 minutos no se puede volver a pasar el rodillo de púas. Una vez pasado el rodillo de púas se sembrará la superficie primero de forma ligera y luego en exceso con árido (granulometría en función del grado de antideslizamiento deseado).

Consideraciones especiales: La temperatura óptima de los componentes durante la mezcla y la manipulación será entre 15 °C y 25 °C. Durante la aplicación de revestimientos híbridos de PU/mineral además de la temperatura de los materiales se debe observar la temperatura del soporte. A bajas temperaturas las reacciones químicas se ralentizan de tal forma que se amplían los tiempos de trabajabilidad y el tiempo de espera para el tránsito peatonal. Al mismo tiempo se incrementa la viscosidad. A altas temperaturas se aceleran las reacciones químicas de tal forma que los tiempos indicados en la tabla de datos técnicos se acortan. La estructura superficial resultante y la aplicación del producto son fuertemente dependientes de las condiciones de ejecución.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Debido a los cortos tiempos de aplicación se deben planificar y preparar bien los detalles de la aplicación. Los rendimientos, tiempos de aplicación, resistencia al tránsito peatonal y alcance de las resistencias máximas, dependen de la temperatura y del tipo de superficie.

Véase al respecto la hoja informativa "Procesamiento de resinas reactivas".

Con respecto a la constancia del color entre lotes, tenga en cuenta la información en la sección "Procesamiento de resinas reactivas".

Los revestimientos híbridos PU/mineral son funcionales y no estables al color. La acción de productos químicos y la acción directa del sol pueden dar lugar a variaciones del color que en regla general no afectan a las propiedades del revestimiento.

En superficies sometidas a ataque químico y mecánico se recomienda un control periódico y mantenimiento.

VALORES TÉCNICOS Y CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Características	Unidad	Valor	Comentarios
Relación de mezcla	partes en peso	2,5 : 2,6 : 24,9 : 0,15	Componente Resina : Componente Endurecedor : Cargas : Pigmento
Densidad	g/cm ³	2,1	
Tiempo de trabajo	minutos	15	a 20 °C y 50 % de humedad relativa
Resistencia a flexotracción 7 d	N/mm ²	aprox. 16	a 20 °C y 50 % de humedad relativa
Resistencia a compresión 7 d	N/mm ²	aprox. 55	a 20 °C y 50 % de humedad relativa
Accesible después	horas	aprox. 8	a 20 °C y 50 % de humedad relativa
Resistente después (completo)	horas	24	a 20 °C y 50 % de humedad relativa
Condiciones de aplicación ¹⁾	°C	> 10 < 30	temperatura del aire y del soporte
	%	< 85	humedad relativa
	K	3	por encima del punto de rocío
Consumo	kg/m ² /mm	aprox. 2,1	

Todos los valores técnicos son resultados de laboratorio determinados a 21°C ±2°C y 50% de humedad relativa.

1) La viscosidad depende de la temperatura del material.

Agente de limpieza de equipos	MC-Verdünnung PU
Tono de color	gris claro, rojo, verde, amarillo
Forma de entrega	Componente A: envase de 2,5 kg Componente B: envase de 2,6 kg Componente C: saco de 24,9 kg MC-DUR PowerCoat Color: bolsa de 150 g (20 unidades por caja)
Almacenamiento	En envases originales cerrados, protegidos de las heladas, en ambiente fresco y seco (20°C) 12 meses. El tiempo de almacenamiento del componente C es de 9 meses.
Eliminación de envases	Asegúrese de que los envases de un solo uso están completamente vacíos.
Reglamento de la UE 2004/42 (Directiva de descontaminación)	RL2004/42/EG AII/j (500 g/l) < 500 g/l COV

Instrucciones de seguridad

Tenga en cuenta la información y los consejos de seguridad que figuran en las etiquetas de los envases y en las fichas de datos de seguridad. GISCODE : PU40

Nota: La información contenida en esta ficha técnica se basa en nuestra experiencia y es correcta a nuestro leal saber y entender. Sin embargo, no es vinculante. Deberá adaptarse a los requisitos de cada estructura, a la aplicación específica y a las condiciones locales. Las condiciones específicas de la aplicación deben ser comprobadas previamente por el ingeniero proyectista/especificador y, cuando difieran de las condiciones estándar indicadas, requerirán una aprobación individual. El asesoramiento técnico proporcionado por los consultores especializados de MC no sustituye la necesidad de una revisión urbanística por parte del cliente o sus agentes con respecto a la historia del edificio o estructura. Sujeto a este prerrequisito, somos responsables de la exactitud de esta información en el marco de nuestros términos y condiciones de venta y entrega. Las recomendaciones de nuestros empleados que se desvíen de la información facilitada en nuestras fichas técnicas sólo serán vinculantes para nosotros si se confirman por escrito. En cualquier caso, deberán observarse las normas y prácticas generalmente aceptadas que reflejen el estado actual de la técnica. La información facilitada en esta ficha técnica es válida para el producto suministrado por la empresa del país que figura en el pie de página. Debe tenerse en cuenta que los datos de otros países pueden diferir. Deben observarse las fichas técnicas de producto válidas para el país extranjero correspondiente. Se aplicará la última hoja de datos técnicos con exclusión de las versiones anteriores debidamente sustituidas; deberá observarse la fecha de emisión que figura en el pie de página. Puede solicitarnos la última versión o descargarla de nuestro sitio web. [2400020267]