

MCU MASTIC

Beschrijving product en technologie

Eén component, vochtuithardende coating op basis van polyurea. MCU-MASTIC is een corrosie- en chemisch bestendige, geschikt als tussenlaag coating en non-UV topcoat, met uitstekende barrière bescherming wanneer deze gebruikt wordt voor immersie of wanneer deze niet blootgesteld wordt aan UV-straling. MCU-MASTIC heeft een gladde afwerking voor applicaties binnen. MCU-MASTIC is beschikbaar in lichte kleuren om inspecties van de binnenkant van tanks te vergemakkelijken en te ondersteunen. Ook is deze coating de standaard primer voor op beton. MCU-MASTIC is goedgekeurd voor contact met drinkwater.

Kenmerkende eigenschappen

Applicatie mogelijk bij een relatieve luchtvochtigheid tussen de 6 % en 99 %.
45 minuten na aanbrengen al geschikt voor immersie.
Snelle uitharding, zelfs bij -20 °C.
1 component.
Geen inductietijd.
Uitstekende hechting op verschillende ondergronden.

Geen scheurtjes op korte of lange termijn (zeer flexibel).
Uitstekende chemische resistentie.
Geen blaarvorming.
Hoge slijtvastheid.
Verenigbaar met de meeste conventionele coatings.
Zeer geschikt voor onderhoudswerk en nieuwbouw.
Bestendig tegen temperaturen van 145 °C.

Toepassingsgebieden

Ondergronden

Metalen ondergronden
Non-ferro
Beton
Gemetalliseerde ondergronden
Gegalvaniseerde ondergronden
Aluminium
Roestvast staal
Reeds bestaande coating
Glasvezel versterkte polyester

Mogelijke toepassingen

Ballast tanks
Bruggen
Constructiestaal
Werkboten
Offshore platforms
Marine/haven faciliteiten
Heftrucks en stapelaars
Raffinaderijen
Pulp- en papiermolens
Pijpleidingen
Chemische verwerkingsinstallaties
Vloeren
Waterkrachtinstallaties
Water- en waterzuiveringsstations

Specificaties

Type hars: Aromatisch polyurea
Pigment type: Kleuring
Glansgraad: Mat en half glanzend
Kleuren: Lichtgrijs & wit
Volume vaste stof: 63.0% ± 2.0
VOS: 304 g/L (2.8 lb/gal)

Theoretisch rendement 25 µm dft: 25,2 m²/L
1 mil dft: 1023 ft²/gal

Aanbevolen laagdikte

Nat: 96 - 145 microns (3.7 - 5.7 mils)- onverdund
Droog: 60 - 90 microns (2.4 - 3.5 mils)

Verdunner en reinigen

Gebruik alleen MCU-Thinners van MCU-Coatings

Performance test data

Hechting (ASTM D4541): 15 MPa (2685 PSI).
Stootvastheid (ASTM 2794): direct 145; omgekeerd 20.
Zoutnevel (ASTM G85 5000 uren): kras 9.5; blaarvorming: geen.
Droge hittebestendigheid: continu 145 °C (293 °F).
Zoutsproeitest (ASTM B117): +10.000 uren (verschillende systemen).
Test Norsok M-501: geslaagd (2 en 3 lagen systeem).
ISO 12944 C5M: geslaagd (2 en 3 lagen systeem).
Goedgekeurd door het Nacionalni Laboratori za Zdravje, Okolje in Hrano voor gebruik in contact met drinkbaar water en blootstelling aan droge voedingsmiddelen.

MCU MASTIC

Droogtijden en temperaturen

Temperaturen Rel. luchtvochtigheid 60 %*	Stofdroog	Minimum & maximum overschilderbaar na	Volledig uitgehard na	
-20 °C / - 4 °F	20 uren	48 & 96 uren	---	zonder MCU-Quickcure
	---	10 & 48 uren	---	<i>met</i> MCU-Quickcure
-10 °C / 14 °F	15 uren	24 & 48 uren	---	zonder MCU-Quickcure
	---	6 & 24 uren	---	<i>met</i> MCU-Quickcure
0 °C / 32 °F	7 uren	12 & 48 uren	---	zonder MCU-Quickcure
	---	1,5 & 24 uur	---	<i>met</i> MCU-Quickcure
10 °C / 50 °F	30 min	4 & 24 uren	10 dagen	zonder MCU-Quickcure
	---	1 & 24 uur	---	<i>met</i> MCU-Quickcure
25 °C / 77 °F	10 min	3 & 24 uren	7 dagen	zonder MCU-Quickcure
	---	30 min & 24 uren	---	<i>met</i> MCU-Quickcure
40 °C / 14 °F	10 min	45 min & 24 uren	5 dagen	zonder MCU-Quickcure
	---	30 min & 24 uren	---	<i>met</i> MCU-Quickcure

Raadpleeg de MCU-Quickcure Product Data Sheet voor aanvullende informatie.

*Vochtigheid, temperatuur en laagdikte zullen de droog- en uithardingstijden beïnvloeden.

Oppervlakte voorbehandeling

Non-UV blootgesteld metalen ondergronden

Verwijder olie, vet en andere verontreiniging d.m.v. SSPC-SP1 solvent cleaning, alvorens andere voorbehandelingsmethod- en toe te passen.

Voor immersie of heavy duty projecten, de oppervlakte stralen tot SSPC-SP10/NACE No.2 eindig dicht bij wit metaal. Bereid oppervlakken voor niet-immersie of atmosferische dienst projecten voor tot SSPC-SP6/NACE No. 3 Commercial Blast Clean. Voor minimale oppervlaktevoorbereiding, gebruik nauwkeurige machinale reinigingsmethoden in overeenstemming met SSPC-SP3.

Straalmethoden moeten een oppervlakteprofiel van 25 - 50 microns (1.0 - 2.0 mils) creëren.

Aluminium/gegalvaniseerd/non-ferro metalen

Bereid de oppervlakte voor d.m.v. SSPC-SP1 solvent cleaning en waterstralen met lage waterdruk SSPC-SP12/NACE No.5 om oppervlakte verontreiniging te verwijderen. Ter aanvulling van de oppervlakte voorbehandeling van een verweerd gegalvaniseerd oppervlak, verwijder overmatige roest en breng een ruwheidsprofiel aan op blank metaal d.m.v. handmatig en/of mechanisch ontroesten ISO 8501-1 St2 (SSPC-SP 2 en 3). Breng een grondlaag aan op plaatselijke delen schoon kaal staal (MCU primer aanbevolen). Breng een ruwheidsprofiel aan op een nieuw gegalvaniseerde oppervlakte d.m.v. mechanisch schuren ter aanvulling van oppervlaktereiniging en om mechanische hechting te ondersteunen.

Beton

Het oppervlakte moet droog, vrij van verontreiniging en in goede staat zijn. Vet en olie moet verwijderd zijn met ASTM D4258-83 (opnieuw goedgekeurd 1999) en oplosmiddelen moeten verwijderd zijn met ASTM D4259-88 (opnieuw goedgekeurd 1999). Raadpleeg SSPC-SP13/NACE No. 6 Mechanische of chemische oppervlakte voorbehandelingsmethoden voor voorbehandeling van beton om geschikte reinheid te verkrijgen. De oppervlakte voorbehandeling moet voldoende oppervlakteprofiel creëren om een goede mechanische aanhechting te garanderen. Zorg dat de oppervlakte grondig gereinigd en droog is voor het verven. Nieuw beton dient tussen de 7-14 dagen uitgehard te zijn, voordat deze kan worden behandeld.

Reeds bestaande coatings

Bereid het oppervlakte voor en verwijder verontreiniging d.m.v. waterstralen met lage druk SSPC-SP12/NACE No.5. Vul SSPC-SP12 LPWC aan met SSPC-SP1 solvent cleaning en ISO 8501 St2 (SSPC-SP 2 en 3) handmatig en mechanisch reinigen.

Ontroest de oppervlakte en verwijder losse of afbladerende verf, of bereid de oppervlakten voor d.m.v. hoge of ultrahoge druk waterstraling tot WJ4 SSPC-SP12/NACE No. 5.

Breng de primer (MCU primer aanbevolen) aan op kale delen schoon staal.

Straal glanzende oppervlakken om een ruwheidsprofiel te maken. Breng een test aan op een kleine oppervlakte om de coating compatibiliteit te bepalen.

Goede voorbehandeling

MCU-MASTIC is ontworpen voor applicatie op verschillende ondergronden en heeft een zeer sterke hechting op reeds bestaande coatings. Breng een test aan op een kleine oppervlakte om de coating compatibiliteit te bepalen. Breng de primer (MCU primer aanbevolen) aan op kale delen schoon staal.

Bij immersie of in zware omgevingen, breng aan op een MCU primer.

Het oppervlakte dat geverfd wordt moet droog, rein, mat en vrij zijn van zand, vet, olie, roest, zouten of welke andere verontreiniging ook die een goede hechting kan belemmeren.

Lasnaden, gerepareerde gebieden, contactpunten en oppervlakte-defecten die door oppervlakte voorbehandeling zijn blootgesteld, moeten goed gereinigd en behandeld zijn alvorens te coaten.

Raadpleeg de aangegeven standaarden, SSPC-PA1 en uw MCU-Coatings vertegenwoordiger voor aanvullende informatie of aanbevelingen.

MCU MASTIC

Applicatie informatie

MCU-MASTIC kan aangebracht worden met een kwast, roller, airless spuit en conventionele spuit. Volg de correcte mixinstructies alvorens de coating aan te brengen.

Mengen

Materiaaltemperatuur dient 3 °C boven het dauwpunt te zijn, voordat het blik geopend en de inhoud geroerd wordt. Goed oproeren alvorens aan te brengen.

Niet constant roeren.

Breng een MCU-Thinner laagje 9-18 cl aan over het materiaal om het indringen van vocht tegen te gaan en dek af.

Kwast/roller

Kwast: Natuurlijke vezels
Roller: Natuurlijke of synthetische vezel
Maat: 1/4" to 3/8"
Kern: Fenol
Verdunning: Meestal niet nodig. Indien nodig, verdun met MCU-Thinner of MCU-Thinner 25

Airless spuiten

Drukverhouding: 28-40:1
Druk: 2400-2800 psi (170-200 Bar)
Slang: 1/4" - 3/8"
Tip grootte: .013-.019
Filtergrootte: 60 mesh (250 µm)
Verdunning: Meestal niet nodig. Indien nodig, verdun met MCU-Thinner of MCU-Thinner 25

Conventioneel spuiten

Spuitstuk: E Fluid Tip
Luchtkap: 704 of 765
Verstuiving: 45-75 lbs. (20-34 kg)
Druk vloeistof: 15-20 lbs. (7-9 kg)
Slang: 1/2" ID; 50' Max
Verdunning: Meestal niet nodig. Indien nodig, verdun met MCU-Thinner of MCU-Thinner 25

Verdunner

MCU-Thinner of MCU-Thinner 25. Verdunnen is over het algemeen niet vereist. Indien nodig, verdun tot 10% met de aanbevolen thinner.

Reinigen

MCU-Thinner of MCU-Thinner 25. Indien MCU-Thinners niet beschikbaar zijn, gebruik MEK, MIBK, Xyleen, een 50:50 mix van Xyleen en MEK of MIBK of aceton enkel voor reiniging. Voeg geen ongeautoriseerde producten toe aan MCU-Coatings producten.

Applicatie condities

Temperatuur: -20 °C tot 75 °C

De omgeving, het oppervlakte en het materiaal moeten tussen deze temperatuur zijn. Ondergrond moet zichtbaar droog zijn.

Relatieve Vochtigheid: 6 %-99 %*

*Het gebruik van MCU-Quickcure wordt geadviseerd bij een relatieve luchtvochtigheid minder dan 40%.

Coating Accelerator: MCU-Quickcure. Zie MCU-Quickcure productinformatie voor meer gegevens.

Opslag

Bewaar boven de grond op een droge, beschermde plaats bij een temperatuur tussen 5 °C - 30 °C. Bussen moeten gesloten blijven wanneer ze niet worden gebruikt. Breng een laagje MCU-Thinner aan om deels gebruikte potten opnieuw te sluiten.

Bestellen en verzendgegevens

Grote verpakking: 15 liter blik
Houdbaarheid: 15 maanden vanaf de datum van verscheping, indien ongeopend bewaard tussen 5 °C en 30°C
Vlampunt: 25 °C
Dichtheid: 1.38 ± 0.12 kg/L

UN No.: 1263
Juiste ladingnaam: VERF
Gevarenklasse: 3
Verpakkingsgroep: III

Veiligheidsmaatregel

Dit product is alleen voor industrieel gebruik.

WAARSCHUWING: Damp en verstuivingsnevel is schadelijk. Raadpleeg de veiligheidsinformatiebladen. Gebruik een goedgekeurd ademhalingsbeschermingsmasker tijdens de applicatie van deze producten. Ieder contact met ogen en huid vermijden.