

MCU MIOZINC®

Beschrijving product en technologie

Eén component vochtuithardende primer op basis van polyurea.

MCU-MIOZINC combineert zink en MIO in MCU's eigen harsencombinaties. Deze primer is ontworpen om uitstekende bescherming van staal te bieden tegen corrosie in klimaten met een hoge vochtigheidsgraad. MCU-MIOZINC is zeer geschikt voor service onder immersie, spatzones en permanente condensatie. De eigenschappen van de hars, hoog kwalitatief zink en gelamelleerd MIO, maakt van MCU-MIOZINC de perfecte primer die zowel barrière en galvanische bescherming geeft. MCU-MIOZINC versterkt de reeds superieure schuur- en impact weerstand met lange termijn flexibiliteit en voorkomt het binnendringen van vocht of andere corrosieve stoffen in het stalen oppervlak.

MCU-MIOZINC is bewezen oppervlakte toleranter dan elke epoxy mastic coating, en levert betere prestaties dan anorganische zink primers. MCU-MIOZINC is ook een geschikte universele primer voor conventionele epoxy, PU en alkydverven. Het is uitstekend te gebruiken als spotprimer, voor overlapping op reeds bestaande coatings.

Kenmerkende eigenschappen

Applicatie mogelijk bij een relatieve luchtvochtigheid tussen de 6 % en 99 %.

Kan gebruik worden op damp ondergronden.

45 minuten na aanbrengen al geschikt voor immersie.

Snelle uitharding, zelfs bij -20 °C.

1 component.

Geen inductietijd.

Geen scheurtjes op korte of lange termijn (zeer flexibel).

Uitstekende chemische resistentie.

Geen blaarvorming.

Hoge slijtvastheid.

Verenigbaar met de meeste conventionele coatings.

Uitstekende hechting op verschillende ondergronden.

Zeer geschikt voor onderhoudswerk en nieuwbouw.

Aanbevolen voor UHP WJ, machinaal schoonmaken, droog/nat stralen.

Uitstekende prestaties op minimaal voorbereide oppervlakten.

Tolerant aan vliegroest.

Goede indringing in pitting.

Hogere tolerantie voor zouten en chloriden.

Onbepert overschilderbaar.

Tot wel 250 DFT mogelijk.

Overlakbaar op zichzelf, tussenlagen of topcoats rechtstreeks in 2 lagensysteem.

Aanbevolen voor immersie en atmosferische omgeving.

VOS conform.

Bestendig tegen temperaturen van 145 °C.

Toepassingsgebieden

Ondergronden

Koolstofstaal – Gietijzer

Reeds bestaande coatings

Overlappen/bijwerken:

- Non-ferro
- Gemetalliseerd
- Gegalvaniseerd
- Aluminium

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:

Zink & MIO

Glansgraad:

Mat

kleuren:

Grijs

Volume vaste stof:

62.0% ± 2.0

VOS:

340 g/L

Theoretisch rendement:

25 µm DFT: 24.4 m²/L

1 mil DFT: 994 ft²/gal

Aanbevolen laagdikte

Nat: 120 - 240 microns (4.8 - 9.5 mils)- onverdund

Droog: 75 - 150 microns (3.0 - 6.0 mils)

Verdunner en reinigen:

Gebruik alleen MCU-Thinners van MCU-Coatings

Droogtijden en temperaturen

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

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

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

Testresultaten

Stootvastheid (ASTM 2794):	direct 160; omgekeerd 20.
Zoutnevel (ASTM G85 5000 hours):	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 (verschillende systemen).
ISO 12944 C5M:	geslaagd (2 en 3 laagsystemen).

Oppervlakte voorbehandeling

Staal

Verwijder olie, vet en andere verontreiniging d.m.v. SSPC-SP1 solvent cleaning, alvorens andere voorbehandelingsmethoden toe te passen. Voor immersie of heavy duty projecten de oppervlakte stralen volgens ISO 8504-2 methoden tot ISO 8501-1 SA 2.5 of SSPC-SP10/NACE No.2 (visuele standaard SSPC vis 1) dicht bij wit metaal. Gebruik SSPC 12/NACE 5.0 hoge of ultrahoge waterstraalmethoden tot WJ 2 M (visuele standaard SSPC vis 4/NACE vis 7) zeer grondige reiniging (niet toepasbaar voor nieuw staal). Gebruik SSPC-TR2/NACE 6G198 nat schurende stralen tot WAB 10 M (visuele standaard SSPC vis 5/NACE vis 9) nat dicht bij het witte metaal. Raadpleeg jouw MCU-Coatings vertegenwoordiger voor minimale oppervlaktevoorbereiding.

Bereid oppervlakken voor niet-immersie of atmosferische dienst projecten voor volgens ISO 8504-2 methoden tot ISO 8501-1 SA 2 of SSPC-SP6/NACE No. 3 (visuele standaard SSPC vis 1) Commercial Blast Clean finish. Of volgens SSP 12/NACE 5.0 Hoge of Ultrahoge druk waterstraalmethoden tot WJ 4 M (visuele standaard SSPC vis 4/NACE vis 7). Of volgens SSPC-TR2/NACE 6G198 nat schurende stralen tot WAB 6 M (visuele standaard SSPC vis 5/NACE vis 9) nat commercial blast clean finish.

Voor minimale oppervlaktevoorbereiding, gebruik nauwkeurig handmatige of machinale reinigingsmethoden in overeenstemming met ISO 8504-3 of SSPC-SP 2 en 3 op corrosie en losse of falende verf te verwijderen tot ISO 8501-1 St2 of SSPC-SP 2 en 3 (visuele standaard SSPC vis 3). Werk de randen van reeds bestaande verf bij tot overgaande randen.

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

Koolstofstaal

Bereid de oppervlakken voor volgens SSPC-SP12/NACE No. 5 lage druk waterreinigingsmethoden. Vul de SSPC-SP12 LPWC aan met ISO 8501-1 St2 (SSPC-SP 2 of 3) handmatig of machinaal reinigen op gebieden met overmatige corrosie. Gebruik SSPC-SP1 reinigen met oplosmiddel om olie en vet te verwijderen alvorens de oppervlaktevoorbereidingsmethoden toe te passen.

Gegalvaniseerd voorbehandeling

Bereid de oppervlakken voor volgens SSPC-SP1 reinigen met oplosmiddel en SSPC-SP12/NACE No.5 lage waterdruk reinigingsmethoden om oppervlakteverontreiniging te verwijderen. Ter aanvulling van de voorbereiding van verweerde gegalvaniseerde oppervlakken, gebruik ISO 8501-1 St2 (SSPC-SP 2 en 3) handmatig en machinaal reinigen om overmatige corrosie te verwijderen en een oppervlakteprofiel te creëren op het blanke metaal. Vul oppervlakte voorbereiding van nieuw gegalvaniseerde oppervlakken aan met machinaal schuren om een oppervlakteprofiel te creëren en de hechting te ondersteunen.

Goede voorbehandeling

Het oppervlakte dat geleverd 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 MIOZINC®

Applicatie informatie

MCU-MIOZINC 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, voor dat 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-Thinner 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 luchtvochtigheid: 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

Grootte verpakking: 10 liter blik
Houdbaarheid: 15 maanden vanaf de datum van verschepping, indien ongeopend bewaard tussen 5 en 30 °C
Vlampunt: 25 °C
Dichtheid: 2.45 ± 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.