



MC-DUR PowerCoat 240

Revestimiento híbrido PU-mineral autonivelante de altas prestaciones

Características del producto

- Revestimiento autonivelante, espesores de capa entre 4-6 mm
- Alta resistencia mecánica y química
- Alta resistencia al impacto
- Resistente a temperaturas hasta 80 °C
- Resistente a limpieza a alta presión y para limpieza ligera con vapor
- Libre de disolventes y plastificantes
- Grado de antideslizamiento ajustable

Campos de aplicación

- Industria alimentaria
- Industria química y del metal
- Industria de limpieza y lavaderos de cisternas
- Certificado según REACH: aplicación, inhalación periódica, contacto periodico con agua

Procedimiento de aplicación

Preparación superficial

Consulte las hojas Técnicas "Soporte y preparación superficial". Para superficies con ataque térmico (> 60 °C) no se debe 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 240 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. Añadir MC-PowerCoat Color sobre el componente A y mezclar. Posteriormente se añade el componente B. Mezclar los componente líquidos con agitador de bajas revoluciones durante 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 y 22 °C se debe mantener un tiempo de mezcla de 3 minutos.

Aplicación

MC-PowerCoat 240 se vierte sobre el soporte tras el mezclado 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). La saturación se debe llevar a cabo como mucho 20 minutos después de la extensión de MC-PowerCoat 240.

Procedimiento de aplicación

Recomendaciones

La temperatura óptima de los componentes durante la mezcla y la manipulación está entre 15 °C y 25 °C. Durante la aplicación de revestimientos híbridos 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 de 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.

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.



Datos técnicos MC-DUR PowerCoat 240

| Parámetro | Unidad | Valor | Nota / Observación |
|---|-----------------------|----------------------------|---|
| Relación de mezcla | p. peso | 2,5 : 2,6 : 15,1 : 0,15 | resina base : endurecedor : árido : pigmento |
| Densidad | g/cm ³ | aprox. 2 | |
| Tiempo de trabajabilidad | minutos | 15 | a 20°C y 50 % humedad relativa |
| Tránsito peatonal | horas | aprox. 12 | a 20°C y 50 % humedad relativa |
| Resistencia completa | horas | 24 | a 20°C y 50 % humedad relativa |
| Condiciones de aplicación ¹⁾ | °C | ≥ 10 - ≤ 30 | temp. aire, soporte y material |
| | % | ≤ 85 | humedad relativa |
| | K | 3 | sobre el punto de rocío |
| Consumo | kg/m ² /mm | aprox. 2 | |

Todos los datos técnicos son datos de laboratorio y han sido determinados a 21 °C ± 2 °C y 50% de humedad relativa

1) La viscosidad depende de la temperatura del material

Características del producto MC-DUR PowerCoat 240

| | |
|--|--|
| Agente de limpieza | MC-Verdünnung U |
| Colores estándar | gris, rojo, verde |
| Forma de suministro | Componente A: envase 2,5 kg Componente B: envase 2,6 kg Componente C: saco de 15,1 kg MC-DUR PowerCoat Color: bolsa de 150 g (20 bolsas/caja) |
| Almacenamiento | En envases originales sellados (< 20°C), protegidos de hielo y en lugar seco, al menos 9 meses. |
| Eliminación de envases | Vacíe los envases totalmente. Siga nuestras indicaciones descritas en el documento "La disposición de MC para el transporte y la venta de envases completamente vacíos". Se lo enviaremos con mucho gusto si nos lo solicita. |
| Directiva EU 2004/42 (Normativa Decopaint) | Directiva 2004/42/EG: All/j (500 g/l) ≤ 500 g/l VOC |

Indicaciones de seguridad:

Se deben cumplir las indicaciones de peligro y recomendaciones de seguridad de las etiquetas y hojas de seguridad. GHS CODE: PU40

Nota: las indicaciones reflejadas en esta hoja técnica son el resultado de nuestra experiencia según nuestro conocimiento y no obstante sin compromiso. Estas indicaciones deberán confirmarse en función de los diferentes proyectos, aplicaciones y exigencias geográficas específicas. Siempre que se cumplan estas condiciones, aseguramos la exactitud de los datos en relación con las solicitudes de nuestras condiciones de venta y de suministro. Aquellas recomendaciones de nuestros trabajadores, divergentes de las indicaciones de la hoja técnica, únicamente tendrán carácter vinculante cuando se realicen por escrito. En cualquier caso, deberán cumplirse las reglas generales reconocidas de la técnica.

Edición 23/04/2022: Esta impresión fue revisada técnicamente. Ediciones anteriores quedan anuladas y no pueden seguir utilizándose. Esta edición dejará de ser válida en el caso que se realice una nueva revisión técnica.

③