

KARTA CHARAKTERYSTYKI (KC) MSP SILICOAT MODYFIKOWANY POLIMOCZNIK SILIKONOWY

MSP Silicoat (MSP) to wyjątkowo wytrzymała, zawierająca 100% substancji stałych, powłoka z polimocznika aromatycznego z dodatkiem silikonu. Ta unikatowa, opatentowana formuła zapewnia polimocznikowi lepszą odporność na środki chemiczne i wysoką temperaturę, niższą absorpcję wody, większą odporność na ścieranie i wolniejsze wietrzenie. Mimo, że związek jest aromatyczny, zawarty w nim silikon zmniejsza szybkość utleniania i zapewnia stabilność pod wpływem działania bezpośredniego światła słonecznego. Jasne kolory mogą ulec zmianom, ale połysk zostanie zachowany.

Formułę tego nowego, wytrzymałego materiału można wzbogacić o właściwości ognioodporne. **MSP** jest odporny na bardzo niskie i wysokie temperatury (tj. mieszczące się w przedziale od -40°C do +100°C); jest również odporny na nagłe zmiany temperatury.

MSP, w porównaniu do zwykłych polimoczników, zapewnia wolniejsze nawarstwianie się glonów i innych morskich osadów.

MSP wykazuje stabilność pod wpływem działania produktów ropopochodnych, takich jak benzyna z dodatkiem etanolu lub bez, olej napędowy z dodatkiem biopaliw lub bez oraz ropy naftowej. Zwykle polimoczniki źle znoszą narażenie na działanie etanolu.

MSP może być nakładany warstwami o dowolnej grubości. Dostępny jest w różnych poziomach twardości - od 60 w skali Shore'a dla durometru typu D do 85 w skali Shore'a dla durometru typu A. Wytrzymałość na rozciąganie i wydłużenie zależą od twardości. Produkt oczekuje na rozpatrzenie zgłoszenia patentowego.

Właściwości

Zawartość substancji stałych	100%	
LZO	Brak	
Przejrzystość optyczna (brak pigmentu)	Wzrokowo	przejrzysto-karmelowa
Moduł elastyczności	ASTM D790	100-k psi
Wytrzymałość na rozciąganie	ASTM D412	3750 psi
Wydłużenie	ASTM D412	350%
Absorpcja wody (24 godz.)	ASTM D570	0,25%
Przepuszczalność pary wodnej	ASTM E96	0,24 perma
Twardość	ASTM D785	60 D
Badanie wytrzymałości na ścieranie aparatem Tabera CS17	ASTM D4060	<30 mg/1000 cykli
Odporność na zrywanie	ASTM D624	690 funtów/cal bieżący
Czas żelowania	Czas	5-15 sek.
Proporcje mieszania	PBV	1:1

Dane techniczne dotyczące stosowania

MSP to dwuskładnikowa mieszanka o 100% zawartości substancji stałych, niezawierająca LZO. Temperatura nakładania wynosi od 4,5°C (40°F) do 38°C (100°F).

MSP wymaga podgrzewanego, wieloskładnikowego dozownika do natryskiwania, takiego jak Graco EXP-2, z węzami grzewczymi zapewniającymi temperaturę 150 – 160°F i głównym źródłem ciepła zapewniającym temperaturę w tym samym przedziale. Dozowniki z pistoletem natryskowym Graco P2 lub Fusion należy ustawić na 2000 psi. Przygotowanie powierzchni powinno odbyć się tak samo, jak dla zwykłego polimocznika – powierzchnia musi być czysta, sucha, wolna od zanieczyszczeń i pyłu, a także wyszlifowana.

Funkcjonalna temperatura nakładania powinna wynosić od -40°C (-40°F) do 121°C (250°F).
Gotowa powłoka po nałożeniu jest śliska i gładka.

Wydajność

Wydajność przy grubości 400 mikronów (16 milicali) wynosi 9 m² (100 stóp kw.)/galon mieszanki.

Wyniki badań przyczepności dla typowych powierzchni wg ASTM D-4541 Elcometer

Beton – gruntowany	> 300 psi	Utrata przyczepności betonu, doskonałe wiązanie z podłożem
Stal – gruntowana	> 1000 psi	Doskonałe łączenie
Drewno – gruntowane	> 250 psi	Utrata przyczepności drewna, doskonałe wiązanie z podłożem

Przygotowanie powierzchni podłoża

Powierzchnia musi być czysta, sucha, stabilna i pozbawiona luźnych elementów. Należy całkowicie usunąć wszelkie pozostałości tłuszczu, kurzu, brudu, soli lub innych materiałów, aby zapewnić przyczepność powłoki do powierzchni. Wyrównana, stabilna, wolna od zanieczyszczeń i luźnych elementów powierzchnia gwarantuje długą żywotność systemu i osiągnięcie pożądanego efektu.

Świeżo wylany **beton** można pokrywać po 4 tygodniach (28 dni przy temperaturze 25°C), jeżeli zawartość wilgoci, 2,5 cm pod powierzchnią, nie przekracza 4%. Wytrzymałość na ścislenie betonu musi wynosić co najmniej 30 MPa; w przypadku niespełnienia tego wymogu, należy zastosować inne zalecane rozwiązania w celu wzmocnienia infrastruktury.

Przygotowanie powierzchni należy przeprowadzić zgodnie z wymaganiami normy SSPC-SP13 w celu uzyskania płaskiej betonowej powierzchni, która jest sucha, pozbawiona zanieczyszczeń, wolna od luźnych elementów i pyłu, o odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej i wystarczająco porowatej warstwie górnej, co zapewni odpowiednią absorpcję powłoki. Należy całkowicie usunąć ślady oleju, materiały utwardzające, sole, wykwity, wodę i wszelkie materiały za pomocą piaskowania, śrutowania, frezowania mechanicznego, szlifowania diamentowego lub trawienia kwasem.



Metal, przed nałożeniem gruntu/powłoki, musi być czysty – wolny od zanieczyszczeń i pyłu. Metal należy przygotować stosując piaskowanie, śrutowanie lub szlifowanie maszynowe, w zależności od stanu powierzchni. Luźne elementy należy usunąć za pomocą sprężonego powietrza (zaleca się wcześniejsze ręczne usunięcie złuszczonej warstwy farby, rdzy i pozostałości po spawaniu, używając skrobaków ręcznych lub pneumatycznych), w celu uzyskania poziomu czystości powierzchni SA 2.5

(według normy SIS 055900) i pozbycia się rdzy, luźnych elementów, złuszczonej farby, olejów itp. przynajmniej z 95% czyszczonego obszaru (według normy SSPC-SP10). Pył należy usunąć sprężonym powietrzem (pozbawionym cząsteczek olejów i wody) lub za pomocą odkurzacza. W przypadkach, gdy nie można usunąć luźnych elementów za pomocą sprężonego powietrza, należy wykonać dokładne czyszczenie z wykorzystaniem narzędzi ręcznych lub mechanicznych, takich jak szczotki stalowe, papier ścierny, skrobaki, aby usunąć zgorzeliny, rdzę, warstwy złuszczonej farby i zanieczyszczenia, aż do uzyskania poziomu czystości ST-3, według norm SSPC-SP3 i SSPC-SP11.

W celu uzyskania pomocy w związku z nakładaniem i przygotowaniem powierzchni, prosimy o kontakt telefoniczny lub mailowy z naszą grupą ds. wsparcia technicznego.

Przed rozpoczęciem nakładania, zawsze należy przeprowadzić próbę na niewielkiej części obszaru.

Gwarancja

Uważa się, że informacje zawarte w niniejszym dokumencie są wiarygodne, ale nie wyklucza się istnienia nierozpoznanego ryzyka. Ecolak gwarantuje jedynie, że jakość materiałów pozwala na ich sprzedaż. Gwarancja ta zastępuje wszelkie inne, pisemne lub niepisane, wyrażone lub domniemane gwarancje. Ecolak wyraźnie nie udziela żadnej gwarancji przydatności produktu do określonego celu lub nienaruszania którychkolwiek praw patentowych. W związku z powyższym, Kupujący ponosi wszelkie ryzyko związane z wykorzystaniem tych materiałów. Wyłączne zadośćuczynienie wobec Kupującego, z tytułu któregokolwiek naruszenia warunków gwarancji lub roszczenia z tytułu zaniedbania, ogranicza się wyłącznie do ceny zakupu materiałów. Nieprzestrzeganie zalecanych procedur zwalnia firmę Ecolak z wszelkiej odpowiedzialności związanej z materiałami lub ich wykorzystaniem.