

KARTA CHARAKTERYSTYKI (KC)
MGAP SILICOAT
MODYFIKOWANY POLIMOCZNIK SILIKONOWY ODPORNY NA
PROMIENIOWANIE ULTRAFIOLETOWE

MGAP Silicoat to nowa, rewolucyjna, **opatentowana**, niekonwencjonalna, wyjątkowo wytrzymała, odporna na promieniowanie ultrafioletowe 100% powłoka polimocznikowa z dodatkiem silikonu. Wykazuje doskonałą trwałość, odporność na ścieranie, działanie substancji chemicznych i światła słonecznego. Stosuje się ją przede wszystkim na zewnątrz, w miejscach narażonych na ścieranie, które wymagają szczególnej ochrony górnej powłoki. **MGAP** może być również barwiona.

MGAP składa się w 100% z substancji stałych, co zapewnia doskonałą odporność chemiczną, niższą absorpcję wody, lepszą odporność na ścieranie, ochronę przed korozją i wolniejsze wietrzenie. Chociaż jest aromatyczna, formuła ta zachowuje kolor i właściwości, nawet pomimo działania bezpośredniego światła słonecznego

Produkt ten został specjalnie zaprojektowany w celu zapewnienia wytrzymałości i odporności na ścieranie, które są charakterystyczne dla polimoczników aromatycznych, jednocześnie oferując szeroki wachlarz trwałych kolorów i pigmentów. W przeciwieństwie do konwencjonalnych polimoczników aromatycznych, w których biały pigment zmienia kolor na żółty w ciągu kilku godzin, gdy naraża się je na działanie bezpośredniego światła słonecznego, systemy **MGAP** są w stanie wytrzymać bezpośrednio, intensywne światło słoneczne **NIE** zmieniając barwy.

Typowe obszary zastosowania to oznakowanie dróg, wyposażenie zewnętrzne, baseny, zbiorniki, powłoki rurowe, podłogi i skrzynie ładunkowe samochodów ciężarowych.

Zdrowie i bezpieczeństwo

W celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących zdrowia i bezpieczeństwa, należy zapoznać się z Kartą Charakterystyki (KC) oraz etykietami na pojemniku. Ten produkt jest przeznaczony do użytku przemysłowego wyłącznie przez odpowiednio przeszkolonych profesjonalistów. Konieczne jest stosowanie odpowiedniej odzieży ochronnej.

Właściwości fizyczne

Przejrzystość optyczna (brak pigmentu)	Wzrokowo	przejrzysto-karmelowa
Wytrzymałość na rozciąganie	ASTM D412	3600 psi
Wydłużenie	ASTM D412	200%
Absorpcja wody (24 godz.)	ASTM D570	< 1%
Przepuszczalność pary wodnej	ASTM E96	< 1 perm
Twardość wg. skali Shore'a (durometr typu D)	ASTM D785	55D

Badanie wytrzymałości na ścieranie aparatem Tabera CS17	ASTM D4060	45 mg/1000 cykli
Badanie odporności na promieniowanie ultrafioletowe	Wzrokowo	36 + miesięcy, brak zmiany koloru białego
Czas żelowania	Czas	5 s – 60 s
Proporcje mieszania	PBV	1:1
Temperatura węża		140°F
Główne źródło ciepła		140°F
Minimalne ciśnienie pistoletu		2000 PSI

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

Dane techniczne dotyczące stosowania

MGAP to dwuskładnikowa mieszanina o 100% zawartości substancji stałych, niezawierająca LZO. Temperatura powierzchni podczas nakładania powinna wynosić od 4,5°C (40°F) do 38°C (100°F). **MGAP** nie należy nakładać w temperaturach poniżej 4,5°C (40°F). Funkcjonalna temperatura otoczenia podczas nakładania powinna wynosić od -40°C (-40°F) do 65°C (150°F). Gotowa powłoka jest po nałożeniu śliska i gładka.

MGAP wymaga podgrzewanego dozownika wieloskładnikowego do natryskiwania, takiego jak Graco EXP-2, z wężami grzewczymi zapewniającymi temperaturę 60°C – 65°C (140°F – 150°F). Główne podgrzewacze powinny być ustawione na temperaturę 60°C – 65°C (140°F – 150°F). Ciśnienie w pistolecie – około 2000 psi przy zastosowaniu okrągłej końcówki.

MGAP może być наносzona w warstwach o grubości od 500 mikronów do 1 mm (20-40 milicali), kolejne warstwy można nakładać dopiero po utwardzeniu się poprzednich. W przypadku powłok stosowanych do znakowania dróg, należy użyć formuły tracącej lepkość w ciągu 60 sekund. Przy znakowaniu dróg, zaleca się nakładanie powłok o grubości 500 – 750 mikronów (20 – 30 milicali) i stosowanie formuły tracącej lepkość w ciągu 60 sekund. Elementy odblaskowe i antypoślizgowe muszą być наносzone bezpośrednio na mokrą powłokę zanim się utwardzi (w ciągu pierwszych 60 sekund).

W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat procedur dotyczących materiału oraz bezpieczeństwa, należy zapoznać się z Kartą Charakterystyki (KC).

Konieczne jest stosowanie odpowiedniej odzieży ochronnej.

Wydajność

Wydajność przy grubości 400 mikronów (16 milicali) wynosi 9 m² (100 stóp kw.)/galon mieszaniny. **MGAP** można zabarwić, w zależności od potrzeby.

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.