



FICHE TECHNIQUE

MCU Ferroguard

Description du produit :

Revêtement anticorrosion polyuréthane mono composant durcissant à l'humidité.

MCU-Ferroguard combine de l'oxyde de fer micacé (MIO) et de la résine de brai de houille raffiné. Ferroguard est un revêtement spécifiquement résistant à la corrosion saline, aux zones de marées, éclaboussures et immersion en environnement salin. MCU-Ferroguard a prouvé ses performances exceptionnelles en cas d'exposition sévère à l'eau salée, et tout type de corrosion en bord de mer, et est recommandé pour une application sur divers substrats pour l'immersion et les environnements enterrés et humides. Il a la capacité de fournir une protection maximale dans les systèmes monocouches ou multicouches. MCU-Ferroguard est considéré comme non toxique pour environnement marin (au contraire des époxy) LC 5 et s'est avéré surpasser les revêtements époxy brai à bien des égards. MCU-Ferroguard est également le revêtement standard pour les surfaces en béton ou acier.

Caractéristiques :

▪ Applicable en humidité relative entre 6% et 99% sans sablage. (ST2-ST3 et HP.)	▪ Bonne résistance contre la plupart des agents chimiques, solutions acides, aux huiles, graisses et lessives alcalines
▪ Applicable sur des surfaces légèrement humides	▪ Bonne résistance contre la formation de cloques
▪ Durcissement rapide de -15°C jusqu'à 100°C	▪ Bonne résistance à l'abrasion
▪ Pas de restrictions liées au point de rosée	▪ Propriétés d'adhérence exceptionnelles, même sur des surfaces traitées mécaniquement ou manuellement
▪ Adhérence sur fleur de corrosion	▪ Compatible avec les plupart des peintures conventionnelles.

▪ Domaines d'utilisation :

Support : Béton, non-ferreux, métallisés, galvanisé, aluminium, peintures existantes, inox.

Domaine d'utilisation : Ponts de bateaux, plates formes offshore, installations portuaires, raffineries, installations d'épuration d'eau, tuyauteries, cuves de stockage, Construction hydraulique, Infrastructure industrielle et énergétiques, étanchéités diverses.



FICHE TECHNIQUE

Caractéristiques techniques :

- Liant: Uréthane aromatique
- Pigment: Goudron de houille raffiné & oxyde de fer micacé mate
- Couleurs: Noir et rouge oxyde
- Extrait sec en poids: 72.0% ± 2.0
- VOC: 250 g/L
- Rendement théorique: 1 l couvre 28.8 m²/25 microns
- Épaisseur du film humide: 140 - 415 µm non dilué
- Épaisseur du film sec: 100 – 300 µm
- Pour une épaisseur au-dessus de 150 microns dft : Ajouter MCU Quickcure
- Diluant et nettoyage outils : MCU Thinner 25

Tests :

Système testé: MCU Zinc / MCU Ferroguard / MCU Ferroguard – à 22°C et 60% d'humidité relative.

- Adherence (ASTM D4541): >14 Mpa
- Résistance de l'abrasion (ATM D4060): CS 17 roue 1.000 cycles/kg, 30 mg de perte
- Impact (ASTM 2794): direct 100 ; inversé 30
- Test Brouillard salin modifié: (ASTM G85 5000h): crible rate 9.5; cloques: aucune
- Résistance à la chaleur sèche: continue 130 °C
- Brouillard salin (ASTM B117): +20.000h (plusieurs systèmes)
- Test NORSOK M-501: réussi
- ISO 12944 C5M: réussi

Informations pratiques :

- Emballage: pots de 15 litres
- Stabilité de stockage: 18 mois dans l'emballage d'origine non ouvert et avec température de stockage entre 5°C et 24 °C
- Poids par litre: 1.55 ± 0.12 kg/L
- Point éclair: 23 °C
- Nom d'expédition ONU: ONU 1263 PEINTURES, Classe 3, Groupe d'emballage III



FICHE TECHNIQUE

Temps et températures de séchage :

60% d'humidité relative	10°C		22°C		35°C	
	Avec Quikcure	Sans Quikcure	Avec Quikcure	Sans Quikcure	Avec Quikcure	Sans Quikcure
Sec hors poussière	45 min	1 h	15 min	30 min	10 min	20 min
Sur couche	1 h	4-5 h	30 min	4 h	20 min	3 h
Durcissement complet a coeur	7 jours	10 jours	5 jours	5 jours	4 jours	5 jours

Préparation de surface :

Métaux ferreux :

Préparez les surfaces en appliquant la méthode SSPC-SP1 nettoyage par solvants pour retirer la graisse, l'huile ou d'autres contaminations avant la préparation de la surface.

Décapez les surfaces utilisées sous l'eau ou qui sont utilisées dans des circonstances sévères par ISO 8504-2 méthode de décapage jusqu'à ISO 8501-1 Sa 2.5 (SSPC-SP10/NACE No. 2) métal presque blanc ou par. SSPC 12/NACE 5.0 haute pression/ultra haute pression par jet d'eau jusqu'à SSPC-VIS/ NACE VIS 7 WJ 2 (L) nettoyage profond (non applicable pour du métal neuf) ou par SSPC-TR2/NACE 6G198 techniques de décapage au sable jusqu'à WAB 10 (L) métal presque blanc rouillé. Consultez votre MCU-Coatings représentant pour la préparation minimale des surfaces.

Préparez les surfaces qui se trouvent au-dessus du niveau de l'eau ou en plein air par. ISO 8504-2 méthode de décapage jusqu'à ISO 8501-1 Sa 2 (SSPC-SP6/NACE no. 3) ou par SSPC 12/NACE 5.0 haute pression/ultra haute pression par jet d'eau jusqu'à WJ 4 (M) nettoyage superficiel jusqu'à WAB 6 (M) sablage finition commerciale. Pour un prétraitement minimal de la surface, application contentieuse d'une méthode de nettoyage manuelle ou électrique conforme à l'ISO 8504-3 pour décaper la corrosion, supprimer l'écaillage de la peinture jusqu'au degré de nettoyage ISO 8501-1 St 2 (SSPC-SP2 en 3) renforcer les bords d'une bonne couche de peinture existante jusqu'à 0.

Les méthodes de sablage Sa2,5 donnent une rugosité à la surface de 50-100µm.

Aluminium/Galvanisé/Métaux non-ferreux :

Préparez les surfaces en utilisant des méthodes SSPC-SP1 nettoyage par solvants en SSPC-SP12/NACE No. 5 Low Pressure Water Cleaning pour supprimer la contamination de la surface. Préparez des surfaces altérées ou galvanisées suivant ISO 8501-1 St 2 (SSPC-SP 2 en 3) nettoyage manuel ou mécanique en supprimant une corrosion excessive et donnant une rugosité à la surface du métal nu. Appliquer un primer MCU sur la surface du métal. Sablez les métaux galvanisés récemment en donnant une rugosité à la surface pour améliorer l'adhésion. Appliquez une primaire MCU sur la surface du métal sablé.



FICHE TECHNIQUE

Béton :

La surface doit être sèche, libre de contaminants et dans une condition solide. La graisse et l'huile doivent être supprimés suivant la norme ASTM D4258-83 (Reapproved 1999) et des agents démoulant doivent être supprimés suivant ASTM D4259-88 (Reapproved 1999). Consultez SSPC-SP13/ NACE No. 6 Surface préparation du béton. La préparation de la surface doit prévoir dans un profilé suffisant pour une adhérence adéquate. Assurez-vous que la surface est rincée à fond et sèche avant l'application sur du nouveau béton.

Prévoyez un temps de durcissement d'au moins 7 à 14 jours pour le nouveau béton avant la préparation et l'application.

Peintures existantes :

Préparez la surface suivant SSPC-SP12/NACE No.5 Low Pressure Water Cleaning methods pour supprimer la contamination de la surface. Appliquez la norme SSPC-SP 12 LPWC avec SSPC-SP 1 nettoyage des solvants et ISO 8501 St 2 (SSPC-SP2 en 3) pour supprimer manuellement ou mécaniquement la corrosion, des cloques de peinture. Ou préparez la surface suivant SSPC-SP 12/NACE 5.0 décapage au jet d'eau à pression haute ou ultra haute jusqu'au WJ4 Appliquez un primer MCU sur la surface du métal sablé ou décapé. Appliquez MCU-Ferrogard sur une zone d'essai pour contrôler la compatibilité avec la peinture existante.

Code de bonnes pratiques :

MCU-TOPCOAT est développée pour une application sur différents supports de toitures de bâtiments ou industries, même sur couches de peintures existantes. Appliquez MCU-Topcoat sur une zone d'essai pour contrôler la compatibilité avec une peinture existante. Appliquez une primaire MCU sur une surface dérochée, dégraissée, propre et sèche.

La surface doit être sèche, supprimée des contaminants par la graisse, l'huile, corrosion, ébavures ou des autres impuretés qui nuisent à une bonne adhérence. Soyez certain que des soudures, zones réparées, joints seront nettoyés avant une application de MCU-Topcoat.

Consultez les standards supra, SSPC-PA1 et votre représentant MCU-Coatings pour plus d'informations.

Informations relatives à l'application :

Mélange :

La température de la peinture doit être impérativement 3°C au-dessus le point de rosée avant l'ouverture de l'emballage. Mélangez mécaniquement au fond avant d'appliquer – **Pas de mélange constant.**

Ajoutez 9-18cl de diluant pour éviter l'intrusion d'humidité dans le pot de peinture.

Dilution

Utilisez MCU-Thinner 25. La dilution n'est normalement pas nécessaire. En cas de nécessité, on peut diluer au maximum 10%. L'utilisation de la dilution doit se faire en concordance avec toutes les réglementations locales en vigueur.



FICHE TECHNIQUE

Pinceau/rouleau :

Pinceau: Fibres naturelles

Rouleau: Couverture naturelle ou synthétique

Air Nap: 0,65 tot 0,95 cm (1/4" tot 3/8")

Noyau: Phénolique

Pistolage Airless :

Indice de pompe: 28-40 :1

Pression : 170 – 200 Bar

Tuyau: 1/4" à 3/8" (0,65 – 0,95 mm)

Ouverture de buse: 013" à 021"

Dimension du filtre: gansere de 60 (250µm)

Pistolage conventionnel :

Tuyère: E Fluid Tip

Air Nap: 704 of 765 Atomisation de l'air: 20 – 34 Kg

Pression fluide: 7 – 9 kg

Tuyau: Ø 1/2", longueur maximal 16m

Nettoyage :

MCU-Thinner, MCU-Thinner 25. Si le MCU-Thinner n'est pas disponible, utilisez MEK, MIBK, Xylène, un mélange de 50:50 de Xylène et MEK ou MIBK, ou acétone uniquement pour le nettoyage du matériel. N'appliquez jamais des diluants non autorisés dans la peinture de MCU-Coatings.

Conditions d'application :

Température: -12 °C à +120 °C

Cette plage de température s'applique à l'air ambiant, surface et peinture. Le support doit être visiblement sec. MCU-Thinner 25 est recommandé pour des applications au pistolet aux températures supérieures à 32°C.

Humidité de l'air relative : 6% à 99%

Accélérateur: MCU-QuikCure Accelerator. Pour des informations supplémentaires sur MCU-QuikCure référez-vous à la fiche technique.

Stockage :

Stockage hors-sol dans un endroit sec et protégé, à une température allant de 4 à 25°C. L'emballage d'origine MCU doit rester fermé s'il n'est pas utilisé. Ajouter un diluant si on referme un pot partiellement entamé.

Précautions de sécurité :

Ce produit est développé pour une application industrielle.

Avertissement: La vapeur et le brouillard de vaporisations nuisent à la santé. Utilisez un masque respiratoire convenable pour l'application. Protégez la peau et les yeux avec un matériel de sécurité adéquat.