



FICHE TECHNIQUE

MCU Miozinc

Description du produit :

Primaire hautes performance chargé au zinc, polyuréthane mono composant durcissant à l'humidité, essentiellement pour surfaces acier et hautes tolérance de surfaces.

MCU Miozinc est conçu pour une protection exceptionnelle de l'acier fortement corrodé dans les climats très humides, sur surfaces avec préparation sommaire de type ST2, ST3. Les propriétés de la résine, et des particules de zinc de haute qualité et lamellaire MIO, font de MCU Miozinc un primaire adéquat et extrêmement résistant qui forme une barrière contre l'humidité qui encapsule la corrosion, et fournit une protection galvanique. En outre, MCU Miozinc est un primaire soudable, qui améliore la résistance à l'abrasion et aux impacts avec une importante souplesse et flexibilité. MCU Miozinc empêche la pénétration de l'humidité et autres agents corrosifs sur la surface de l'acier. Protection ultime il peut s'appliquer en une seule couche jusqu'à 250 microns dft.

Caractéristiques :

▪ S'applique en 6 % à 99 % d'humidité relative	▪ Bonne résistance contre la plupart des agents chimiques, solutions acides, aux huiles, graisses et lessives alcalines
▪ S'applique sur supports humides	▪ Bonne résistance contre la formation de cloques, flexible.
▪ Supporte l'immersion dans les 30 minutes suivant l'application	▪ Bonne résistance à l'abrasion
▪ Durcit rapidement, de -15°C jusqu'à 100°C	▪ Tolérance plus élevée aux sels et aux chlorures
▪ Pas de temps d'induction	▪ Propriétés adhésives exceptionnelles, même sur des surfaces traitées mécaniquement comme sablage et UHP décapage au jet d'eau. (ST2-ST3)
▪ Pas de restriction liée au point de rosée	▪ Compatible avec la plupart des peintures conventionnelles
▪ Viscoélasticité élevée	▪ Excellente mouillabilité et fluidité
▪ Adhérence sur fleur de corrosion superficielle	20.000 h de résistance au brouillard salin ASTM B117



FICHE TECHNIQUE

Domaines d'utilisation :

Support : Acier carbonés, fonte, acier non ferreux, métallisé, galvanisé, peintures existantes, inox, composites, verre, résine

Domaine d'utilisation : Ponts de bateaux, plates-formes offshores, installations portuaires, ponts, acier de construction, intérieurs de réservoirs, raffineries, installations d'épuration d'eau, tuyauteries, cuves de stockage, construction hydraulique, Infrastructure industrielle, équipements de manutention, installation de traitements chimiques.

Caractéristiques techniques :

- Type de résine : Polyuréthane aromatique
- Pigment: Zinc & oxyde de fer micacé
- Finition: mate
- Couleurs: gris
- Extrait sec en poids: 63.0% $\pm$ 2.0
- VOC: 330 g/L
- Rendement théorique: 1 l couvre 25.2 m²/25 microns
- Épaisseur du film humide: 120 – 240 μ m non dilué
- Épaisseur du film sec: 75 - 200 μ m

Tests :

- Impact (ASTM 2794): direct 160 ; inversé 20
- Prohésion: (ASTM G85 5000h): scribe rate 9.5; cloques: aucune
- Résistance à la chaleur sèche: continue 145 °C (293°F)
- Brouillard salin (ASTM B117): +20.000h (plusieurs systèmes)
- Test NORSOK M-501: réussi
- ISO 12944 C5M: réussi

Informations pratiques :

- Emballage: pots de 10 litres
- Stabilité de stockage: 15 mois après la date de départ d'usine dans l'emballage d'origine non ouvert et avec température de stockage entre 5°C et 25 °C
- Poids par litre: 2.45 $\pm$ 0.12 kg/L Point éclair: 36,5 °C
- Nom d'expédition ONU: ONU 1263 PEINTURES, Classe 3, Groupe d'emballage III



FICHE TECHNIQUE

Temps et températures de séchage :

Températures RH at 60%ti	Tack free		Recoat		Full cured	
	Avec Quikcure	Sans Quikcure	Avec Quikcure	Sans Quikcure	Avec Quikcure	Sans Quikcure
-20°C		20 h	10 h	48 h		
-10°C		15 h	4 h	20 h		
0°C		7 h	1,5 h	12 h		
10°C		1,5 h	1 h	4 h		10 jours
25°C		45 min	1 h	4 h		7 jours
40°C		45 min	45 min	4 h		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 donnent une rugosité à la surface de 50-100µm. (Sa 2 – Sa 2,5)



FICHE TECHNIQUE

Acier :

Préparez les surfaces à l'aide des méthodes de nettoyage à l'eau basse pression SSPC-SP12/NACE n° 5. Complétez SSPC-SP 12 LPWC avec ISO 8501-1 St 2 (SSPC-SP 2 ou 3) pour le nettoyage à main ou à l'outil électrique lorsque les zones présentent une corrosion excessive. Utilisez le nettoyage au solvant SSPC-SP1 pour éliminer l'huile et la graisse avant les méthodes de préparation de surface.

Métal galvanisé :

Préparez les surfaces à l'aide des méthodes SSPC-SP1 Nettoyage au solvant et SSPC-SP12/NACE n° 5 Nettoyage à l'eau basse pression pour éliminer la contamination des surfaces. Complétez la préparation de surface galvanisée patinée par le nettoyage manuel et électrique ISO 8501-1 St 2 (SSPC-SP 2 et 3) pour éliminer la corrosion excessive et le profil de surface des pièces sur le métal nu. Complétez le nettoyage des nouvelles surfaces galvanisées par l'abrasion mécanique pour conférer un profil de surface et favoriser l'adhérence mécanique.

Code de bonnes pratiques :

MCU-MIOZINC est développé pour une application sur des différents supports, même des couches de peintures existantes. Appliquez MCU-Miozinc sur une zone d'essai pour contrôler sa compatibilité avec une peinture existante. Appliquez un primaire MCU sur une surface dérochée, dégraissée, et propre. La surface doit être sèche, supprimée des contaminations par la graisse, l'huile, corrosion, ébavures ou autres impuretés qui nuisent à une bonne adhérence. Soyez certain que les soudures, zones réparées, joints etc. sont nettoyés consciencieusement avant une application de MCU-Miozinc. Consultez les standards supra, SSPC-PA1 ainsi que votre représentant MCU-Coatings pour des informations additionnelles.

Informations relatives à l'application :

Mélange :

La température du matériau doit être de 3 °C au-dessus du point de rosée avant l'ouverture et l'agitation. Mélangez soigneusement avant l'application.

Dilution

Solvants : MCU-Thinner, Xylène ou MEK sont normalement non applicable. 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.

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



FICHE TECHNIQUE

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: -15 °C à +100 °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-Coatings doit rester fermé s'il n'est pas utilisé.

Ajouter un flotteur de solvant si on referme un pot partiellement entamé.

Précautions de sécurité :

Ce produit est développé pour une application industrielle.