



FICHE TECHNIQUE

MCU Zinc

Description du produit :

Revêtement PU mono composant durcissant à l'humidité. MCU-Zinc est l'un des primaires riches en zinc pur (85%) les plus performants pour une application sous immersion, en zone d'éclaboussures et dans des environnements à humidité élevée constante et atmosphérique. Convient pour l'entretien et la construction neuve où la durée de vie la plus longue possible est requise. MCU-Zinc est également la solution parfaite pour une alternative à la galvanisation à chaud avec des propriétés bien supérieures de durée de vie et de résistance à la corrosion saline. Différent de la plupart des revêtements riches en zinc, le MCU-Zinc ne se fissure pas lorsque des DFT plus élevés sont appliqués et ne cloque pas lorsque la rugosité de la surface de l'acier préparée est insuffisante. Flexible. S'applique en couches de 150-200 microns et procure 10-15 ans de résistance galvanique, en primaire dessous MCU Topcoat.

Caractéristiques :

▪ S'applique en 6 % à 99 % d'humidité relative	▪ Compatible avec la plupart des revêtements conventionnels
▪ S'applique sur supports humides	▪ Convient pour l'entretien et les nouvelles constructions
▪ Résistant à l'humidité dans les 30 minutes suivant l'application	▪ Excellentes performances pour une préparation de surface minimale
▪ Durcit rapidement, jusqu'à -15 °C	▪ Tolérance plus élevée aux sels et aux chlorures
▪ Primaire à appliquer dessous MCU Topcoat en galvanisation à froid	▪ Recommandé pour UHP WJ, nettoyage d'outils électriques, sablage à sec/humide
▪ Adhérence supérieure à divers substrats	▪ Large tolérance DFT
▪ Pas de fissuration à court ou à long terme	▪ Recommandé pour l'immersion et l'exposition atmosphérique
▪ Résistance chimique élevée	▪ Conforme à la législation sur les COV
▪ Tolère la rouille en surface	▪ Résiste à des températures de fonctionnement allant jusqu'à 145 °C

Domaines d'utilisation :

Support : Acier carbonés, fonte, acier non ferreux, métallisé, galvanisé

Domaine d'utilisation : Structures métalliques, plates-formes offshore, installations portuaires, ponts, raffineries, installations d'épuration d'eau, tuyauteries, cuves de stockage, construction hydraulique, Infrastructure industrielle, équipements de manutention, installation de traitements chimiques, usines de pâtes et papiers.



FICHE TECHNIQUE

Caractéristiques techniques :

- Type de résine : Uréthane aromatique
- Pigment: Zinc
- Brillance: Plat
- Pavillon: Vert
- Extrait sec en poids: 63.0% $\pm$ 2.0
- VOC: 365 g/L
- Rendement théorique: 1 l couvre 25.2 m²/25 microns
- Épaisseur du film humide: 119 – 200 μ m non dilué
- Épaisseur du film sec: 75 - 150 μ m
- Diluant et nettoyage : MCU-Thinner, MCU-Thinner 25

Tests :

- Adherence (ASTM D4541): >20 Mpa
- Résistance à l'abrasion (ASTM D4060) : roue CS17 1000 cycles/kg : 130 mg de perte
- 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
- Brouillard salin (ASTM B117): +20.000 h (plusieurs systèmes)
- Test NORSOK M-501: réussi
- ISO 12944 C5M: réussi

Informations pratiques :

- Emballage: pots de 10 litres.
- Stabilité de stockage: 12 mois après la date de fabrication, dans l'emballage d'origine non ouvert et avec température de stockage entre 5°C et 25 °C
- Poids par litre: 2.8 $\pm$ 0.12 kg/L Point éclair: 25 °C
- Nom d'expédition ONU: ONU 1263 PEINTURES, Classe 3, Groupe d'emballage III

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		30 min	45 min	4 h		10 jours
25°C		10 min	30 min	3 h		7 jours
40°C		10 min	30 min	30 min		5 jours



FICHE TECHNIQUE

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.

Sablage Surfaces propres pour les projets d'immersion ou de service sévère selon les méthodes ISO 8504-2 selon ISO 8501-1 SA 2.5 ou SSPC-SP10/NACE n° 2 (norme visuelle SSPC vis 1). Finition métal presque blanc OU par SSPC 12/Nace 5.0 Méthodes de jet d'eau haute ou ultra haute pression selon WJ 2 M (norme visuelle SSPC vis 4/Nace vis 7). Finition de nettoyage très en profondeur (ne s'applique pas à l'acier neuf) OU par SSPC-TR2/Nace 6G198 Sablage humide méthodes de nettoyage selon WAB 10 M (norme visuelle SSPC vis 5/Nace vis 9). Finition propre par jet de métal humide presque blanche. Consultez votre représentant MCU-Coatings pour une préparation de surface minimale.

Préparer les surfaces pour des projets de service sans immersion ou atmosphériques selon les méthodes ISO 8504-2 selon ISO 8501-1 SA 2 ou SSPC-SP6/ NACE n° 3 (norme visuelle SSPC vis 1) Commercial Blast Clean finition OU selon SSP 12/Nace 5.0 Méthodes de jet d'eau haute ou ultra haute pression selon WJ 4 M (norme visuelle SSPC vis 4/Nace vis 7) OU selon SSPC-TR2/Nace 6G198 Méthodes de nettoyage par jet d'abrasif humide selon WAB 6 M (norme visuelle SSPC vis 5/Nace vis 9) Finition propre par jet commercial humide.

Pour une préparation minimale de la surface, utilisez consciencieusement des méthodes de nettoyage à la main et aux outils électriques conformément à la norme ISO 8504-3 ou SSPC-SP 2 et 3 pour éliminer la corrosion et la peinture écaillée ou défectueuse selon ISO 8501-1 St 2 ou SSPC-SP 2 et 3 (norme visuelle SSPC vis 3). Bords progressifs du son, peinture existante ramenée à un bord ferme.

Les méthodes de nettoyage par sablage doivent produire un profil de surface de 1,0 à 2,0 mils (25 à 50 µm).

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.



FICHE TECHNIQUE

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 :

La surface à revêtir doit être sèche, propre, terne et exempte de saleté, de graisse, d'huile, de rouille, de tartre, de sels ou de tout autre contaminant de surface qui interfère avec l'adhérence.

Assurez-vous que les soudures, les zones de réparation, les joints et les défauts de surface exposés par la préparation de surface sont correctement nettoyés et traités avant l'application du revêtement.

Les zones d'oxydation après la préparation de la surface et avant l'application du revêtement doivent être préparées selon la norme spécifiée

Consultez les normes référencées, SSPC-PA1 et votre représentant MCU-Coatings pour plus d'informations ou de recommandations.

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.

Ne pas rester sous agitation constante.

Appliquez un solvant flottant de 9 à 18 cl sur le matériau pour éviter l'intrusion d'humidité et couvrez le seau afin de pouvoir réutiliser le produit pendant des jours.

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

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.



FICHE TECHNIQUE

Conditions d'application :

Température: -20 °C à +100 °C

Cette plage de température s'applique à l'air ambiant, surface et peinture. Le support doit être visiblement sec. La viscosité augmentera à des températures plus basses.

Humidité de l'air relative : 6% à 99% - note : L'utilisation de MCU-Quickcure peut être conseillée pour les faibles humidités relatives. Il est conseillé d'ajouter MCU-Quickcure lorsque l'HR est inférieure à 40 %, sauf lorsque le revêtement sera immergé après application.

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 une couche de solvant si on referme un pot partiellement entamé.

Précautions de sécurité :

Ce produit est développé pour une application industrielle.