



FICHE TECHNIQUE

MCU Topcoat

Description du produit :

Revêtement anticorrosion, membrane polyurée mono composante (Polyuréthane) durcissant à l'humidité de 6-99%. MCU-TOPCOAT est une couche de finition pour tout type de structure métallique ou béton : bateau, pont, zone portuaire, industries et tout type de structure métallique : sols, toits, existe en différentes couleurs RAL. MCU-TOPCOAT a une résistance exceptionnelle aux rayons UV, aux climatiques extrêmes et à l'abrasion, doublée d'une remarquable adhérence sur tout type de support. Simple à appliquer au pinceau, rouleau ou pistolet conventionnel, pas de mélange.

Caractéristiques :

▪ Applicable en humidité relative entre 6% et 99%	▪ Bonne résistance contre la plupart des agents chimiques, solutions acides, aux huiles, graisses et lessives alcalines
▪ Peut-être immergé dans les 45 minutes après application.	▪ Bonne résistance contre la formation de cloques
▪ Durcissement rapide de -20 à 120°C	▪ Très bonne résistance à l'abrasion et aux UVs
▪ Pas de restrictions liées au point de rosée	▪ Propriétés d'adhérence exceptionnelles, même sur des surfaces traitées mécaniquement ou manuellement
▪ Pas de durée de vie en pot à respecter	▪ Compatible avec les plupart des peintures conventionnelles.

Domaines d'utilisation :

Support : Béton, non-ferreux, métallisés, aciers, galvanisé, aluminium, peintures existantes inox, composites verre résine, supports métalliques.

Domaine d'utilisation : Ponts de bateaux, terrasses, passerelles, étanchéité de toits acier et bétons, plates formes offshore, installations portuaires, raffineries, installations d'épuration d'eau, tuyauteries, cuves de stockage, Construction hydraulique, Infrastructure industrielle et bâtiments + revêtement universel de sols.



FICHE TECHNIQUE

Caractéristiques techniques :

- Liant: polyuréthane aliphatique
- Pigment: colorisation
- Finition: semi-brillant
- Couleurs: RAL & différentes couleurs
- Extrait sec en poids: 74.0% ± 2.0
- VOC: 330 g/L
- Rendement théorique: 1 L couvre 25.6 m²/25 microns
- Épaisseur du film humide: 80 - 120 µm
- Épaisseur du film sec: 50 - 90 µm

Tests :

- Adherence (ASTM D4541): 14 Mpa
- Impact (ASTM 2794): direct 140 ; inversé 25
- Test Brouillard salin modifié: (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
- Réflectivité solaire (ASTM 903) : 96% - en gloss blanc
- Émissivité thermique (ASTM E408-71) : 0.88
- SRI : 125 – en gloss blanc
- Résistance aux UVs (UV-B / QUV) : 3,000 heures

Informations pratiques :

- Emballage: pots de 0,75, 5 ou 15 litres
- Stabilité de stockage: 18 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: 1.38 ± 0.12 kg/L Point éclair: 38,5 °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		10 h	12 h	72 h		
-10°C		9 h	8 h	24 h		
0°C		7 h	2 h	18 h		
10°C		1,5 h	1 h	10 h		10 jours
25°C		45 min	1 h	4 h		7 jours
40°C		45 min	35 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.

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.

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.

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-SP 2 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- Ferroguard sur une zone d'essai pour contrôler la compatibilité avec la peinture existante.



FICHE TECHNIQUE

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. Appliquer 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 :

Mélangez mécaniquement avec perceuse et bras mélangeur avant d'appliquer.

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

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.



FICHE TECHNIQUE

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 diluant si on referme un pot partiellement entamé.

Précautions de sécurité :

Ce produit est développé pour une application industrielle.