

# MCU ALUTOPCOAT

## Beschrijving product en technologie

Eén component, vochtuithardende coating op basis van polyurea.

MCU-ALUTOPCOAT is een aluminium gepigmenteerde topcoat met een hoog vaste stofgehalte. MCU-ALUTOPCOAT biedt een perfecte bescherming tegen UV-Licht, verwerking, corrosie en is zeer stoot- en slijtvast. MCU-ALUTOPCOAT kan direct aangebracht worden op alle metalen ondergronden.

## Kenmerkende eigenschappen

Applicatie mogelijk bij een relatieve luchtvochtigheid tussen de 6 % en 99 %.

45 minuten na aanbrengen al geschikt voor immersie.

Snelle uitharding, zelfs bij -20 °C.

1 component.

Geen inductietijd.

Uitstekende hechting op verschillende ondergronden.

Geen scheurtjes op korte of lange termijn (zeer flexibel).  
Uitstekende chemische resistentie.

Geen blaarvorming.

Hoge slijtvastheid.

Verenigbaar met de meeste conventionele coatings.

Zeer geschikt voor onderhoudswerk en nieuwbouw.

## Toepassingsgebieden

### Ondergronden

Metalen ondergronden

Non-ferro

Beton

Glasvezel versterkte polyester

Gemetalliseerde ondergronden

Gegalvaniseerde ondergronden

Aluminium

Roestvast staal

Reeds bestaande coating

### Mogelijke toepassingen

Bruggen

Constructiestaal

Werkboten

Offshore platforms

Marine/haven faciliteiten

Heftrucks en stapelaars

Raffinaderijen

Pulp- en papiermolens

Pijpleidingen

Chemische verwerkingsinstallaties

Waterkrachtinstallaties

Water- en waterzuiveringsstations

## Specificaties

**Type hars:**

Alifatische polyurea

**Pigment type:**

Aluminium

**Glansgraad:**

Halfglans

**Kleuren:**

Aluminium

**Volume vaste stof:**

63.0% ± 3.0

**VOS:**

205 g/L (1.75 lb/gal)

**Theoretisch rendement:**

25 µm DFT: 25.6 m<sup>2</sup>/L

1 mil DFT: 1043 ft<sup>2</sup>/gal

**Aanbevolen laagdikte**

**Nat:** 70 - 105 microns (2.3 - 4.1 mils)- onverdund

**droog:** 40 - 60 microns (1.6 - 2.4 mils)

**Verdunner en reinigen:**

Gebruik alleen MCU-Thinners van MCU-Coatings

# MCU ALUTOPCOAT

## Droogtijden en temperaturen

Temperaturen Rel. luchtvochtigheid 60 % *	Stofdroog	Minimum overschilderbaar na	Volledig uitgehard na	
-20 °C / - 4 °F	20 uren	72 uren	---	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	12 uren	---	met MCU-Quickcure
-10 °C / 14 °F	15 uren	24 uren	---	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	8 uren	---	met MCU-Quickcure
0 °C / 32 °F	7 uren	18 uren	---	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	2 uren	---	met MCU-Quickcure
10 °C / 50 °F	30 min	10 uren	10 dagen	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	1,5 uur	---	met MCU-Quickcure
25 °C / 77 °F	10 min	5 uren	7 dagen	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	45 min	---	met MCU-Quickcure
40 °C / 14 °F	10 min	3 uren	5 dagen	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	30 min	---	met MCU-Quickcure

Raadpleeg de MCU-Quickcure Product Data Sheet voor aanvullende informatie.

\*Vochtigheid, temperatuur en laagdikte zullen de droog- en uithardings tijden beïnvloeden.

## Oppervlakte voorbehandeling

### Staal

Wij adviseren het gebruik van aanbevolen MCU Coatings Primers. In geval van direct applicatie op staal:

Verwijder olie, vet en andere verontreiniging d.m.v. SSPC-SP1 solvent cleaning, alvorens andere voorbehandelingsmethoden toe te passen. Bereid oppervlakken voor niet-immersie of atmosferische dienst projecten voor volgens ISO 8504-2 methoden tot ISO 8501-1 SA 2 of SSPC-SP6/NACE No. 3 (visuele standaard SSPC vis 1) Commercial Blast Clean finish. Of volgens SSP 12/NACE 5.0 Hoge of Ultrahoge druk waterstraalmethoden tot WJ 4 M (visuele standaard SSPC vis 4/NACE vis 7). Of volgens SSPC-TR2/NACE 6G198 nat schurend stralen tot WAB 6 M (visuele standaard SSPC vis 5/NACE vis 9) nat commercial blast clean finish.

Voor minimale oppervlaktevoorbereiding, gebruik nauwkeurig handmatige of machinale reinigingsmethoden in overeenstemming met ISO 8504-3 of SSPC-SP 2 en 3 op corrosie en losse of falende verf te verwijderen tot ISO 8501-1 St2 of SSPC-SP 2 en 3 (visuele standaard SSPC vis 3). Werk de randen van reeds bestaande verf bij tot overgaande randen.

Straalmethoden moeten een oppervlakteprofiel van 1.0 – 2.0 mils (25-50 microns) creëren.

### Aluminium/gegalvaniseerd/non-ferro metalen

Wij adviseren het gebruik van aanbevolen MCU Coatings Primers. In geval van direct applicatie op aluminium:

Bereid de oppervlakte d.m.v. SSPC-SP1 solvent cleaning en waterstralen met lage waterdruk SSPC-SP12/NACE No.5 om oppervlakte verontreiniging te verwijderen. Ter aanvulling van de oppervlakte voorbehandeling van een verweerd gegalvaniseerd oppervlak, verwijder overmatige roest en breng een ruwheidsprofiel aan op blank metaal d.m.v. handmatig en/of mechanisch ontroesten ISO 8501-1 St2 (SSPC-SP 2 en 3). Breng een grondlaag aan op plaatselijke delen schoon kaal staal (MCU primer aanbevolen). Breng een ruwheidsprofiel aan op een nieuw gegalvaniseerde oppervlakte d.m.v. mechanisch schuren ter aanvulling van oppervlaktereiniging en om mechanische hechting te ondersteunen.

### Beton

Wij adviseren het gebruik van aanbevolen MCU Coatings Primers. In geval van direct applicatie op beton:

Het oppervlakte moet droog, vrij van verontreiniging en in goede staat zijn. Vet en olie moet verwijderd zijn met ASTM D4258-83 (opnieuw goedgekeurd 1999) en oplosmiddelen moeten verwijderd zijn met ASTM D4259-88 (opnieuw goedgekeurd 1999). Raadpleeg SSPC-SP13/NACE No. 6 Mechanische of chemische oppervlakte voorbehandelingsmethoden voor voorbehandeling van beton om geschikte reinheid te verkrijgen. De oppervlakte voorbehandeling moet voldoende oppervlakteprofiel creëren om een goede mechanische aanhechting te garanderen. Zorg dat de oppervlakte grondig gereinigd en droog is voor het verven. Nieuw beton dient tussen de 7-14 dagen uitgehard te zijn, voordat deze kan worden behandeld.

### Reeds bestaande coatings

Bereid het oppervlakte voor en verwijder verontreiniging d.m.v. waterstralen met lage druk SSPC-SP12/NACE No.5. Vul SSPC-SP12 LPWC aan met SSPC-SP1 solvent cleaning en ISO 8501 St2 (SSPC-SP 2 en 3) handmatig en mechanisch reinigen. Ontroest de oppervlakte en verwijder losse of afbladerende verf, of bereid de oppervlakten voor d.m.v. hoge of ultrahoge druk waterstraling tot WJ4 SSPC-SP12/NACE No. 5. Breng de primer (MCU primer aanbevolen) aan op kale delen schoon staal. Straal glanzende oppervlakken om een ruwheidsprofiel te maken. Breng een test aan op een kleine oppervlakte om de coating compatibiliteit te bepalen.

### Goede voorbehandeling

MCU-Alutopcoat is ontworpen voor applicatie op verschillende ondergronden en heeft een zeer sterke hechting op reeds bestaande coatings. Breng een test aan op een kleine oppervlakte om de coating compatibiliteit te bepalen. Breng de primer (MCU primer aanbevolen) aan op kale delen schoon staal.

Het oppervlakte dat geveerd wordt moet droog, rein, mat en vrij zijn van zand, vet, olie, roest, zouten of welke andere verontreiniging ook die een goede hechting kan belemmeren.

Lasnaden, gerepareerde gebieden, contactpunten en oppervlakte-defecten die door oppervlakte voorbehandeling zijn blootgesteld, moeten goed gereinigd en behandeld zijn alvorens te coaten.

Raadpleeg de aangegeven standaarden, SSP-PA1 en uw MCU-Coatings vertegenwoordiger voor aanvullende informatie of aanbevelingen.

# MCU ALUTOPCOAT

## Applicatie informatie

MCU-ALUTOPCOAT kan aangebracht worden met kwast, roller, airless spuit en conventionele spuit. Volg de correcte mixinstructies alvorens aan te brengen.

### Mengen

Materiaaltemperatuur dient 3 °C boven het dauwpunt te zijn, voordat het blik geopend en de inhoud geroerd wordt. Goed oproeren alvorens aan te brengen.

### Niet constant roeren.

Breng een MCU-Thinner laagje (9-18 cl) aan over het materiaal om het indringen van vocht tegen te gaan en dek af.

### Kwast/roller

Kwast: Natuurlijke vezels  
Roller: Natuurlijke of synthetische vezel  
Maat: 1/4" to 3/8"  
Kern: Fenol  
Verdunning: Meestal niet nodig. Indien nodig, verdun met MCU-Thinner of MCU-Thinner 25

### Airless spuiten

Drukverhouding: 28-40:1  
Druk: 1800-2000 psi (125-140 Bar)  
Slang: 1/4" - 3/8"  
Tip grootte: .011-.015  
Filtergrootte: 60 mesh (250 µm)  
Verdunning: Meestal niet nodig. Indien nodig, verdun met MCU-Thinner of MCU-Thinner 25

### Conventioneel spuiten

Spuitstuk: E Fluid Tip  
Luchtkap: 704 of 765  
Verstuiving: 45-75 lbs. (20-34 kg)  
Druk vloeistof: 15-20 lbs. (7-9 kg)  
Slang: 1/2" ID; 50' Max  
Verdunning: Meestal niet nodig. Indien nodig, verdun met MCU-Thinner of MCU-Thinner 25

### Verdunner

MCU-Thinner of MCU-Thinner 25. Verdunnen is over het algemeen niet vereist. Indien nodig, verdun tot 10% met de aanbevolen thinner.

### Reinigen

MCU-Thinner of MCU-Thinner 25. Indien MCU-Thinner niet beschikbaar zijn, gebruik MEK, MIBK, Xyleen, een 50:50 mix van Xyleen en MEK of MIBK of aceton enkel voor reiniging. Voeg geen ongeautoriseerde producten toe aan MCU-Coatings producten.

### Applicatie condities

#### Temperatuur: -20 °C tot 75 °C.

De omgeving, het oppervlakte en het materiaal moeten tussen deze temperatuur zijn. Ondergrond moet zichtbaar droog zijn.

#### Relatieve luchtvochtigheid: 6 %-99 %\*

\*Het gebruik van MCU-Quickcure wordt geadviseerd bij een relatieve luchtvochtigheid minder dan 40%.

**Coating Accelerator:** MCU-Quickcure. Zie MCU-Quickcure productinformatie voor meer gegevens.

### Opslag

Bewaar boven de grond op een droge, beschermde plaats bij een temperatuur tussen 5 °C - 30 °C. Bussen moeten gesloten blijven wanneer ze niet worden gebruikt. Breng een laagje MCU-Thinner aan om deels gebruikte potten opnieuw te sluiten.

## Bestellen en verzendgegevens

**Grootte verpakking:** 15 en 20 liter blik  
**Houdbaarheid:** 15 maanden vanaf de datum van verschepping, indien ongeopend bewaard tussen 5 °C en 30 °C  
**Vlampunt:** 25 °C  
**Dichtheid:** 1.25 ± 0.12 kg/L

**UN No.:** 1263  
**Juiste ladingnaam:** VERF  
**Gevarenklasse:** 3  
**Verpakkingsgroep:** III

## Veiligheidsmaatregel

Dit product is alleen voor industrieel gebruik.

**WAARSCHUWING:** Damp en verstuivingsnevel is schadelijk. Raadpleeg de veiligheidsinformatiebladen. Gebruik een goedgekeurd ademhalingsbeschermingsmasker tijdens de applicatie van deze producten. Ieder contact met ogen en huid vermijden.