

# MCU MIOMASTIC®

## Beschrijving product en technologie

Eén component, vochtuithardende coating op basis van polyurea. MCU-MIOMASTIC heeft een hoog vaste stofgehalte en is een revolutionaire vochtuithardende, MIO tussencoating en (non-UV) topcoat voor nieuwbouw en onderhoud projecten. MCU-MIOMASTIC heeft een bewezen uitstekende barrière bescherming indien gebruikt bij immersie- en spatzones en bij atmosferische dienst. MCU-MIOMASTIC is ook de standaard primer voor non-ferro. Het is ideaal te gebruiken als hechtcoat over de meeste bestaande coatings en kan gebruikt worden in rood-loodmenie inkapselsystemen.

## Kenmerkende eigenschappen

Applicatie mogelijk bij een relatieve luchtvochtigheid tussen de 6 % en 99 %.  
Applicatie mogelijk op gecondenseerde (dauwpunt) ondergronden.  
45 minuten na aanbrengen al geschikt voor immersie.  
Snelle uitharding, zelfs bij -20 °C.  
1 component.  
Geen inductietijd.

Bestendig tegen temperaturen van 145 °C.  
Uitstekende hechting op verschillende ondergronden.  
Onbeperkt overschilderbaar.  
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  
Gemetalliseerde ondergronden  
Gegalvaniseerde ondergronden  
Aluminium  
Roestvast staal  
Reeds bestaande coating  
Glasvezel versterkte polyester

### Mogelijke toepassingen

Ballast tanks  
Bruggen  
Constructiestaal  
Werkboten  
Offshore platforms  
Marine/haven faciliteiten  
Heftrucks en stapelaars  
Raffinaderijen  
Pulp- en papiermolens  
Pijpleidingen  
Chemische verwerkingsinstallaties  
Vloeren  
Waterkrachtinstallaties  
Water- en waterzuiveringsstations

## Specificaties

**Type hars:** Polyurea  
**Pigment type:** MIO  
**Glansgraad:** Mat  
**Kleuren:** Licht- & donkergrijs  
**Volume vaste stof:** 63.0% ± 2.0  
**VOS:** 330 g/L

**Theoretisch rendement:** 25 µm DFT: 25.2 m<sup>2</sup>/L  
1 mil dft: 1026 ft<sup>2</sup>/gal

### Aanbeloven laagdikte

**Nat:** 120 - 277 microns (4.7 - 11.0 mils)- onverdund  
**Doog:** 75 - 175 microns (3.0 - 6.9 mils)

### Verdunner en reinigen

Gebruik alleen MCU-Thinners van MCU-Coatings

## Testresultaten

Hechting (ASTM D4541): 14 MPa (2030 PSI).  
Stootvastheid (ASTM 2794): direct 160; omgekeerd 25.  
Zoutnevel (ASTM G85 5000 uren): kras 9.5; blaarvorming: geen.  
Droge hittebestendigheid: continu 145 °C (293 °F).  
Zoutsproeitest (ASTM B117): +10.000 uren (verschillende systemen).  
Test Norsok M-501: geslaagd (verschillende systemen, 2 en 3 laag systemen).  
ISO 12944 C5M en C5I: geslaagd (verschillende systemen, 2 en laag systemen).

# MCU MIOMASTIC®

## Droogtijden en temperaturen

Temperaturen Rel. luchtvochtigheid 60 %*	Stofdroog	Minimum overschilderbaar na	Volledig uitgehard na	
-20 °C / - 4 °F	20 uren	48 uren	---	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	10 uren	---	met MCU-Quickcure
-10 °C / 14 °F	15 uren	24 uren	---	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	6 uren	---	met MCU-Quickcure
0 °C / 32 °F	7 uren	12 uren	---	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	1,5 uur	---	met MCU-Quickcure
10 °C / 50 °F	30 min	4 uren	10 dagen	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	1 uur	---	met MCU-Quickcure
25 °C / 77 °F	10 min	3 uren	7 dagen	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	30 min	---	met MCU-Quickcure
40 °C / 14 °F	10 min	45 min	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

### Non-UV blootgesteld metalen ondergronden

Verwijder olie, vet en andere verontreiniging d.m.v. SSPC-SP1 solvent cleaning, alvorens andere voorbehandelingsmethodes toe te passen.

Bereid oppervlakken voor niet-immersie of atmosferische dienst projecten voor tot SSPC-SP6/NACE No. 3 Commercial Blast Clean. Voor minimale oppervlaktevoorbereiding, gebruik nauwkeurige machinale reinigingsmethoden in overeenstemming met SSPC-SP3.

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

### Aluminium/gegalvaniseerd/non-ferro metalen

Bereid de oppervlakte voor volgens 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 gegalaniseerd 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 gegalaniseerde oppervlakte d.m.v. mechanisch schuren ter aanvulling van oppervlaktereiniging en om mechanische hechting te ondersteunen.

### 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 oppervlakprofiel 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 oppervlakken 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-MIOMASTIC 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 geverfd 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 oppervlakdefecten die door oppervlakte voorbehandeling zijn blootgesteld, moeten goed gereinigd en behandeld zijn alvorens te coaten.

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

# MCU MIOMASTIC®

## Applicatie informatie

MCU-MIOMASTIC kan aangebracht worden met een kwast, roller, airless spuit en conventionele spuit. Volg de correcte mix-instructies alvorens de coating 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: 2400-2800 psi (170-200 Bar)  
Slang: 1/4" - 3/8"  
Tip grootte: .013-.019  
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 liter blik  
**Houdbaarheid:** 15 maanden vanaf de datum van verscheping, indien ongeopend bewaard tussen 5 °C en 30 °C  
**Vlampunt:** 25 °C  
**Dichtheid:** 1.64 ± 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.