

# MCU ZINC

## Beschrijving product en technologie

Eén component, vochtuithardende coating op basis van polyurea.  
MCU-ZINC is een zinkrijke primer voor onderhoud en nieuwbouw, waar de langst mogelijke levensduur benodigd is. Geschikt voor service onder immersie, spatzones en permanente condensatie. MCU-ZINC is ook de perfecte vervanging voor galvanisatie.

## Kenmerkende eigenschappen

Applicatie mogelijk bij een relatieve luchtvochtigheid tussen de 6 % en 99 %.  
45 minuten na aanbrengen al geschikt voor immersie.  
Snelle uitharding, zelfs op -20 °C.  
1 component.  
Geen inductietijd.  
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.  
Verenigbaar met de meeste oude coatings.  
Zeer geschikt voor onderhoudswerk en nieuwbouw.  
Aanbevolen voor UHP WJ, machinaal schoonmaken, droog/nat stralen.  
Uitstekende prestaties op minimaal voorbereide oppervlakken.  
Tolerant aan vliegroeft.  
Hoge tolerantie voor zouten en chloriden.  
Grote DFT tolerantie.  
VOS conform.  
Bestendig tegen temperaturen van 145 °C.

## Toepassingsgebieden

### Ondergronden

Koolstofstaal – Gietijzer  
Reeds bestaande coatings  
Overlappen/bijwerken:  
- Non-ferro metalen  
- Gemetalliseerde ondergronden  
- Gegalvaniseerde ondergronden  
- Aluminium

### Mogelijke toepassingen

Ballast tanks  
Bruggen  
Constructiestaal  
Binnenwanden van tanks  
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:** Zink  
**Glansgraad:** Mat  
**Kleur:** Grijs  
**Volume vaste stof:** 63.0% ± 2.0  
**VOS:** 392 g/L

**Theoretisch rendement:** 25 µm DFT: 25.2 m<sup>2</sup>/L

### Aanbevolen laagdikte

**Nat:** 119 - 200 microns - onverdund  
**Droog:** 75 - 125 microns

### Verdunner en reinigen

Gebruik alleen MCU-Thinners van MCU-Coatings

## Testresultaten

Hechting (ASTM D4541):	>12 MPa (1740 PSI).
Stootvastheid (ASTM 2794):	direct 160; omgekeerd 20.
Zoutnevel (ASTM G85 5000 uren):	kras 9.5; blaarvorming: geen.
Droge hittebestendigheid:	continu 145 °C (293 °F).
Zoutsproeitest (ASTM B117):	+20.000 uren (verschillende systemen).
Test Norsok M-501:	geslaagd.
ISO 12944 C5M hoog en C5I hoog:	geslaagd.

## 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	20 uren	---	<b>zonder</b> MCU-Quickcure
	---	4 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
	---	45 min	---	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	30 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 uithardingstijden beïnvloeden.

## Oppervlakte voorbehandeling

### Staal

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

Straal de oppervlakken voor immersie heavy duty projecten volgens ISO 8504-2 methoden tot ISO 8501-1 SA 2.5 of SSPC-SP10/NACE No.2 (visuele standaard SSPC vis 1) dicht bij wit metaal. Gebruik SSPC 12/NACE 5.0 hoge of ultrahoge waterstraalmethoden tot WJ 2 M (visuele standaard SSPC vis 4/NACE vis 7) zeer grondige reiniging (niet toepasbaar voor nieuw staal). Gebruik SSPC-TR2/NACE 6G198 nat schurend stralen tot WAB 10 M (visuele standaard SSPC vis 5/NACE vis 9) nat dicht bij het witte metaal. Raadpleeg uw MCU-Coatings vertegenwoordiger voor minimale oppervlaktevoorbereiding. 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 nauwkeurige 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.

### Koolstofstaal

Bereid de oppervlakken voor volgens SSPC-SP12/NACE No. 5 lage druk waterreinigingsmethoden. Vul de SSPC-SP12 LPWC aan met ISO 8501-1 St2 (SSPC-SP 2 of 3) handmatig of machinaal reinigen op gebieden met overmatige corrosie. Gebruik SSPC-SP1 reinigen met oplosmiddel om olie en vet te verwijderen alvorens de oppervlaktevoorbereidingsmethoden toe te passen.

### Gegalvaniseerd metaal

Bereid de oppervlakken voor volgens SSPC-SP1 reinigen met oplosmiddel en SSPC-SP12/NACE No.5 lage waterdruk reinigingsmethoden om oppervlakteverontreiniging te verwijderen. Ter aanvulling van de voorbereiding van verweerde gegalvaniseerde oppervlakken, gebruik ISO 8501-1 St2 (SSPC-SP 2 en 3) handmatig en machinaal reinigen om overmatige corrosie te verwijderen en een oppervlakteprofiel te creëren op het blanke metaal. Vul oppervlaktevoorbereiding van nieuw gegalvaniseerde oppervlakken aan met machinaal schuren om een oppervlakteprofiel te creëren en de hechting te ondersteunen.

### Goede voorbehandeling

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 oppervlakte-defecten 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 ZINC

## Applicatie informatie

MCU-ZINC kan aangebracht worden met een kwast, roller, airless spuit en conventionele spuit. Volg de correcte mixinstructies 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: Natuurlijk 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.

### Conventionele 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 zou geadviseerd worden voor 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:** 10 liter blik  
**Houdbaarheid:** 15 maanden vanaf de datum van verschepping, indien ongeopend bewaard tussen 5 °C en 30 °C  
**Vlampunt:** 25 °C  
**Dichtheid:** 2.8 ± 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.