

MasterTop® TC 409W-ESD

Двухкомпонентный токопроводящий цветной полиуретановый матовый лак на водной основе, стойкий к свету и УФ-излучению

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

MasterTop TC 409W-ESD используется в качестве финишного защитного слоя в промышленном полимерном покрытии пола для ESD защищенных зон MasterTop 1324 ESD.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Обеспечивает антистатическому покрытию свойства ESD (согласно EN 61340-5-1, 4-5).
- Обладает высокой стойкостью к истиранию и повышает стойкость покрытий к царапинам.
- Хорошая химическая стойкость к ГСМ, неконцентрированным кислотам, солям и щелочам.
- Визуально скрывает незначительные дефекты ровности покрытия и следы эксплуатационного износа.
- Стоек к воздействию света и ультрафиолетового излучения.
- Обладает высокой технологичностью.
- Обеспечивает легкость уборки и очистки покрытия.
- Не содержит летучих органических веществ (соответствует стандарту AgBB).
- Не имеет неприятного запаха при нанесении.

УПАКОВКА

Двухкомпонентный материал MasterTop TC 409W-ESD поставляется в металлических ведрах:

- компонент «А» 8,0 кг;
- компонент «В» 2,0 кг;
- масса комплекта 10 кг.

СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранить материал в оригинальной упаковке производителя в сухом закрытом помещении, при температуре от +5 до +30°C. Хранение при более низкой температуре может привести к кристаллизации компонентов. Не подвергать воздействию прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения материала в закрытой неповрежденной оригинальной упаковке при соблюдении условий хранения составляет 12 месяца. Дата окончания срока хранения для каждой упаковки указана на этикетке в разделе «Best before...».

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Требования к основанию

Материал MasterTop TC 409W-ESD применяется в качестве финишного слоя в покрытии MasterTop

1324 ESD по основному слою из MasterTop BC 375N AS.

Требования к основанию более подробно изложены в технических описаниях на грунтовочные составы. Также необходимо изучить технические описания на другие материалы покрытия MasterTop 1324 ESD, применяющиеся совместно с данным составом.

В процессе устройства нового полимерного покрытия необходимо тщательно соблюдать межслойные интервалы между различными слоями. Максимальные и минимальные межслойные интервалы между слоем MasterTop TC 409W-ESD и основным слоем покрытия приведены в техническом описании на MasterTop BC 375N AS.

По новым полимерным покрытиям при соблюдении правильных межслойных интервалов, лак наносится без предварительной механической подготовки. В случае превышения межслойного интервала необходимо провести механическую обработку поверхности.

Применение данного материала по старым покрытиям без предварительной механической подготовки поверхности недопустимо.

Подготовка основания

Наиболее оптимальный способ подготовки – это легкая шлифовка с применением алмазных абразивных элементов. Параметры абразивных элементов (например, крупность зерна) и интенсивность обработки зависят от типа и состояния покрытия, его конструкции, имеющихся дефектов и предполагаемых эксплуатационных воздействий.

Перед нанесением материала MasterTop TC 409W-ESD, правильно подготовленное покрытие после механической обработки должно иметь матовую, иногда слегка белесую поверхность. Поверхность не должна липнуть или иметь жирный налет. На поверхности не должно быть сколов, глубоких царапин, а также визуально видимых пор. Недопустимо наличие загрязнений, таких как: следы ГСМ, различных масел, жиров, различных отделочных материалов, пыли и т.п.

Для получения более детальной информации по этому разделу обращайтесь к специалистам компании ООО «МБС Строительные системы».

Условия применения

Температура основания в процессе нанесения материала должна быть от +8°C до +25°C. Необходимо помнить, что иногда температура основания может быть ниже температуры воздуха на 3 – 4°C. Крайне нежелательно в рамках одной рабочей зоны наличие участков с большой разницей по температуре основания. К этому могут привести различные факторы, например, солнечные лучи, различное оборудование в

MasterTop® TC 409W-ESD

Двухкомпонентный токопроводящий цветной полиуретановый матовый лак на водной основе, стойкий к свету и УФ-излучению

помещении, температурные процессы в смежных помещениях и т.п. Температуру основания проще всего измерить с помощью пирометра (инфракрасный бесконтактный термометр).

Температура основания должна быть на 3°C выше «точки росы». «Точка росы» - это температура воздуха, при которой в помещении образуется конденсат. Она находится в зависимости от влажности воздуха в помещении и определяется согласно расчетной таблице (см. приложение «Таблица расчета точки росы»).

Температура воздуха на строительной площадке должна быть от +8°C до +25°C. Крайне нежелательно наличие сквозняков – это может привести к дефектам поверхности: пузыри, рябь, шагрень, липкие участки.

Влажность воздуха на объекте должна быть не более 80%. Влажность и температуру воздуха удобнее всего измерять с помощью термогигрометра.

Температура компонентов материала должна быть около +20°C. При высокой температуре на объекте желательно иметь температуру материала около +15°C, а при низкой температуре на объекте, наоборот, желательно иметь температуру материала около +25°C.

Температура материала и основания, влажность и температура воздуха напрямую влияют на такие свойства материалов как вязкость (текучесть), время жизни, сроки полимеризации, внешний вид поверхности и наличие/отсутствие различных дефектов.

Приготовление материала

Материал MasterTop TC 409W-ESD состоит из двух компонентов: «А» - полиуретановая смола (8 кг) и «В» - отвердитель (2 кг), которые находятся в тщательно подобранном соотношении. При необходимости частичного использования комплекта следует четко соблюдать массовое соотношение компонентов (перед взвешиванием нужно перемешать компоненты независимо друг от друга). При несоблюдении этого правила, возможно появление жирной пленки на поверхности, остаточная липкость или потеря физико-механических свойств слоя.

Последовательность приготовления материала:

- вскрыть емкости с компонентами и тщательно перемешать компонент «А» (смола) в заводской упаковке, с помощью низкооборотистого миксера со спиральной насадкой типа «Helical» (300 – 400 оборотов/мин);
- полностью перелить компонент «В» (отвердитель) в ёмкость компонента «А» (смола) и тщательно перемешать в течение 2 – 3 минут до получения однородной консистенции материала. При этом должны захватываться

участки, прилегающие ко дну и к краям смесительной ёмкости;

- перелить материал во вторую, чистую ёмкость и вновь перемешать в течение 1 – 2 минут.
- Обязательно дать материалу отстояться минимум 10 минут и снова перемешать в течение минуты непосредственно перед нанесением.

Не добавлять воду в состав!

При перемешивании компонентов насадка миксера не должна сильно подниматься над уровнем материала, чтобы не вовлекать излишний воздух в состав.

Химическая реакция между компонентами «А» и «В» – экзотермическая, то есть происходит с выделением тепла, что сокращает время жизни состава, поэтому объем затворяемого материала должен быть увязан с количеством укладчиков, скоростью и способом нанесения, температурой на объекте. Каждая минута нахождения смешанного комплекта материала («А» + «В») в большом объеме (в ведре) сокращает время жизни и, следовательно, время обработки материала. Старайтесь замешивать такое количество состава, чтобы время выработки одного замеса составляло порядка 15 – 20 минут.

Нанесение материала

Нанесение материала выполняется методом «окраски» с помощью валика из микрофибры.

Необходимо тщательно соблюдать указанный расход материала, так как при низком расходе возможно проявление различных дефектов на поверхности, например, шагрени.

Прокатка и распределение состава валиком, как правило, производится в одном направлении от края до края, полосой шириной в 1 валик с небольшим нахлестом, а также дополнительной прокаткой стыков двух соседних полос.

Не прокатывать «крест-накрест».

Нанесение материала следует начинать от стены противоположной выходу. В помещениях со сложной геометрией рекомендуем заранее продумать график и план работ по заливке.

При нанесении состава необходимо следить за временем выработки комплекта и толщиной слоя. Если время выработки одного комплекта будет сильно отличаться от времени выработки следующего или будет большая разница в толщине, возможна визуальная разница на различная степень матового эффекта на стыках рабочих «захваток». Максимальное время выработки комплекта также зависит от температуры и влажности на объекте.

При устройстве покрытия на большой площади старайтесь покрывать лаком всю поверхность за раз, не прерывая нанесения. Если это невозможно,

MasterTop® TC 409W-ESD

Двухкомпонентный токопроводящий цветной полиуретановый матовый лак на водной основе, стойкий к свету и УФ-излучению

стыковку слоя лака на участках, выполненных в разные дни, необходимо планировать в максимально незаметном месте.

Межслойный интервал при температуре +20°C должен быть не более 24 часов. Следующие слои необходимо наносить не ранее, чем предыдущий слой достигнет состояния «на отлип», т.е. не липнет к пальцам при касании. Минимальный и максимальный межслойный интервал может быть больше или меньше указанного и напрямую зависит от температуры на объекте.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ

После окончания работ, инструменты очищают органическим растворителем. Застывший материал можно удалить только механически.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При работе с материалом необходимо обеспечить вентиляцию помещения. При работе необходимо использовать специальную одежду и обувь, защитные очки и перчатки. Не допускать попадания материала на открытые участки кожи. При попадании в глаза или рот промыть большим количеством воды и немедленно обратиться к врачу.

ЭКОЛОГИЯ / УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ

Компоненты материала в жидком состоянии опасны для воды и водных организмов. Не допускать попадания в канализацию, водоемы и грунт. В отвержденном состоянии MasterTop TC 409W-ESD не опасен. Утилизировать в соответствии с местным законодательством.

MasterTop® TC 409W-ESD

Двухкомпонентный токопроводящий цветной полиуретановый матовый лак на водной основе, стойкий к свету и УФ-излучению

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Массовое соотношение частей:	
-компонент «А» (полиуретановая смола)	4
-компонент «В» (отвердитель)	1
Содержание сухого вещества:	45%
Плотность смеси при температуре +23°C	1,24 г/см ³
Вязкость при +23°C (DIN – воронка 4 мм)	25 секунд
Время обработки состава при 20°C (комплект 10 кг)	~ 60 минут
Расход материала на один слой*	0,15 – 0,18 кг/м ²
Легкие пешеходные нагрузки	при +10°C 24 часа при +20°C 12 часов
Полное отверждение при +23°C	7 суток
Межслойный интервал при +20°C:	
-минимум	12 часов
-максимум*	24 часа
Истираемость по Таберу	20 мг
Электрическое сопротивление на землю (EN 1081)	10 ⁴ – 10 ⁶ Ом
Электрическое сопротивление системы обувь / человек / пол (IEC 61340-4-5)	<3,5 * 10 ⁷ Ом
Напряжение тела при ходьбе (IEC 61340-4-5)	<+/- 100 В
Внешний вид	Матовая поверхность***

* - Зависит от пористости и текстуры основания.

** - Максимальный промежуток времени для нанесения следующего слоя без механической обработки поверхности.

*** - Оттенок и блеск слоя может изменяться при длительном воздействии солнечных лучей, химических и механических нагрузок.

Информация технического описания основана на лабораторных испытаниях и существующем практическом опыте компании. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технологической поддержки компании ООО «МБС Строительные системы».

Так как мы не имеем возможности контролировать процесс укладки покрытия и условия эксплуатации, мы несем ответственность только за качество материала и гарантируем его соответствие нашим стандартам. Компания не несет ответственности за дефекты покрытия в результате некорректного применения данного продукта.

Поскольку производство материалов периодически оптимизируется и совершенствуется, компания оставляет за собой право изменять техническое описание материала без уведомления клиентов. С введением нового описания старое техническое описание утрачивает актуальность. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас действующего на данный момент технического описания.

ООО «МБС Строительные системы»

Офис в Москве: +7 495 225 6436

Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 539 5397

Офис в Казани: +7 843 212 5506

Офис в Краснодаре: +7 989 852 6779

Офис в Екатеринбурге: +7 912 690 2865

Офис в Новосибирске: +7 913 013 2763

E-mail: stroysist@mbcc-group.com

www.master-builders-solutions.ru