

DESCRIPTION

MF 2600 est un revêtement époxydique à 2 composantes 100% solides clair. MF 2600 a une faible odeur et conforme en COV. Le MF2600 répond aux exigences environnementales.

Il est composé de 2 parties de résine et 1 partie d'activateur. Résistant et durable il peut aussi être utilisé dans les endroits industriels, mais aussi commerciaux et résidentiels et institutionnels. Il peut aussi être utilisé comme un revêtement de finition clair ou pour faire des planchers décoratifs en métallique ou avec des flocons ainsi qu'anti dérapant.

APPLICATIONS

- Résidentiel-Cuisines
- Alimentaire
- Pharmaceutique- Hospitalier
- Concessionnaire-Automobile
- Boutiques Salle d'exposition
- Commercial Bars Restaurant
- Institutionnel
- Centre de détention
- Hôtel-Discothèque
- Industriel- Aéronautique

AVANTAGES

- Très faible odeur
- Projets LEED
- Aspect brillant
- Circulation lourde
- Résistance chimique
- Fini durable
- Disponible en clair ou coloré

LIMITATIONS

- Doit être recouvert à l'extérieur
- Température du substrat doit être supérieur à 3°C ou 5°F
- Humidité du plancher doit être de 4% ou moins
- Peut nécessiter une couche de pare vapeur (voir section des APPRÊTS RECOMMANDÉS)
- L'exposition prolongée aux U.V peut provoquer sa décoloration
- **Ne protège pas contre les hautes pressions hydrostatiques**

INFORMATIONS THECHNIQUES

FORMATS :

Trousses de 3 gallons.

RAPPORT DE MÉLANGE :

Résine: 2 parties A / Activateur: 1 partie B
 Pigments métalliques : 2Pods/ kit 3 gallons

DURÉE DE VIE SUR TABLETTE :

1 an dans un contenant scellé

RÉSISTANCE À L' ABRASION :

Perte de 50 mg

Abrasimètre Taber CS-17 roue Calibrase avec un poids de 1000 g total et 1000 cycles

RÉSISTANCE À LA FLEXION :

5500 psi, ASTM D638

TEST D'ADHÉSION :

>300 psi @ ASTM D4541 (rupture du béton)

RÉSISTANCE À LA COMPRESSION :

10 500 psi, ASTM D695

RÉSISTANCE À LA TRACTION :

6 500 psi @ ASTM D638

VISCOSITÉ :

Résine: 1200-1400 / Activateur: 200-300

COV < 100g/l

DURETÉ :

Shore D = 80

CLASSIFICATIONS TMD :

Partie A « non réglementée »

Partie B « QUANTITÉ LIMITÉE »

CARACTÉRISTIQUES

SOLIDES EN POIDS : 100% (+/- 1%)

COULEURS :

DISPONIBLES :

2600 Clair,
 2653 Gris pâle,
 2672 Gris

COMMANDE : Tan, Gris foncé, Noir, Blanc.

ÉPAISSEUR PAR COUCHE

CLAIR ET COULEURS: 8-10 mils

MÉTALLIQUE : 40-50 mils

SUPERFICIE PAR GALLON:

CLAIR/COULEUR:

Couche N°1:

200-320 .pi²/ 3.78 L (1 US gal.) @ 5-8 mils.

Couche N°2:

133-200 pi². / 3.78 L (1 US gal.) @ 8-12 mils.

MÉTALLIQUE:

40-50 pi²/ 3.78 L (1 gal. US) @ 40-32 mils.

TEMPÉRATURE D'APPLICATION

15°C – 21°C avec une HR sous 85%

TEMPS DE SÉCHAGE:

(21°C / 70°F @ 50% HR)

Vie en pot50 minutes

Sec au toucher..... 8-12 heures

Circulation pédestre..... 12-24 heures

Mûrissement complet7 jours

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

ENTREPOSAGE DU PRODUIT :

MF2600 doit être entreposé dans un endroit frais et sec, à une température entre 15°C à 21°C. Ne pas entreposer près de flammes nues. La durée de vie sur tablette de la partie A et B est de 12 mois. Une fois la partie A mélangé à la partie B, la durée de vie en pot est de 25-30 minutes.

MÉLANGE DU PRODUIT

Version claire/Remélangée

Pré-mélanger chaque composant séparément pendant 2-3 minutes. Verser les 2 parties de composant A dans un récipient, puis ajouter 1 partie du composant B (rapport de mélange 2:1). Mélanger les composants pendant au moins 2-3 minutes à l'aide d'une perceuse à basse vitesse (300-450 rpm) pour réduire l'emprisonnement d'air et obtenir un mélange homogène.

Version métallique

Introduire progressivement les 6 onces de pigments métalliques dans les 2 parties A seulement. Puis mélanger pendant environ 1 minute à l'aide d'une perceuse à basse vitesse (150-200 rpm) pour dissoudre le colorant.

Une fois le mélange est homogène et reposé pendant environ 1 heure ou plus, rajouter la partie B et mélanger le tout pendant 2-3 minutes. Utiliser une perceuse à basse vitesse (300-450 rpm) pour réduire l'emprisonnement d'air et obtenir un mélange homogène.

PRÉPARATION DE SURFACE

Enlever la poussière, la saleté, la graisse. Préparer la surface mécaniquement par meulage au diamant ICRI-CSP2 pour enlever la laitance, les agents de mûrissement et les scellants. La résistance à la compression du béton doit être d'au moins 25 MPA (3635 PSI) après 28 jours. La résistance à la traction doit être au moins 1.5 MPA (218 PSI). Faire attention à la condensation (jusqu'à 10 degrés du point de rosée). Toutes les fissures, trous et irrégularités doivent être réparés avant l'application du revêtement.

APPRÊTS RECOMMANDÉS

Les planchers humides présentant une humidité résiduelle doivent être recouvert d'abord d'une couche de d'époxy Par-vapeur avant de mettre les couches suivantes.

Les planchers qui ne présentent pas de problème d'humidité on appliquera MF2600 qui peut servir de couche primaire, ou bien utiliser 1 couche MF015 scellant époxy à base d'eau

APPLICATION DU PRODUIT

Système claire sur béton nu

⚡ Appliquer MF2600 à 5-8 mils pour la première couche et 8-12mils en 2^{ème} couche. Étaler à l'aide d'une raclette de caoutchouc. Un rouleau de 10mm pourrait être utilisé afin d'obtenir un fini uniforme.

Système métallique

MF2600 en version métallique est appliqué en deux étapes suivi d'une troisième couche optionnelle du MF359 ou MF3600CL.

⚡ Appliquer une couche de MF2600 colorée comme couche de base.

(Voir Toutes les couleurs disponibles).

La couche de base doit être sèche au toucher (8-12 heures) avant l'application du MF2600 métallique. Ne pas dépasser 24 heures entre les couches, si plus de 24 H dépolir la surface et enlever toute la poussière.

⚡ Appliquer MF2600 métallique à l'aide d'une raclette plate ou dentelée. Appliquer à une épaisseur entre 40 et 50 mils, pour taux d'étalement de 32 à 40 pi²/gallon.

⚡ Pour un fini satiné et anti dérapant utiliser le MF 359 ou MF3600CL.

Système avec flocons

⚡ Utiliser une couche de base colorée de MF2600 ensuite un ensemencement complet de flocon. Attendre entre 8-16 h puis gratter les le surplus de flocons et aspirer le tout. Ensuite appliquer la finition MF2600 clair si à l'intérieur ou MF3450 clair si intérieur ou extérieur.

PRECAUTIONS À PRENDRE

L'utilisation du plancher à une circulation légère jusqu'à ce que le revêtement soit complètement durci. Il est préférable que le sol demeure sec durant le cycle complet de mûrissement. Selon le système appliqué, la surface peut être glissante, surtout lorsqu'elle est mouillée ou contaminée ; garder la surface propre et sèche. **Les températures plus basses prolongeront le murissement**

NETTOYAGE DES OUTILS

Nettoyer tous les outils et l'équipement avec un nettoyant/diluant à époxy. Laver les mains et la peau avec du savon et de l'eau chaude. Une fois durci, le produit peut seulement être enlevé mécaniquement.

ENTRETIEN DU PLANCHER

Mise en garde ! Certains produits nettoyants peuvent affecter la couleur du système installé. Effectuer un test pour chaque nettoyant sur une petite surface, en utilisant la même technique de nettoyage qui sera utilisée pour le reste de la surface. Si aucun changement n'est noté, continuer le nettoyage

DISPOSITION

Laisser le mélange 2A+B durcir et bien sécher avant de le disposer

Contactez votre municipalité pour disposer des contenants et des surplus de façon écologique.

GARANTIES

Ce produit donnera entière satisfaction s'il est appliqué selon les instructions du manufacturier. Dans le cas où celui-ci serait trouvé défectueux après inspection, la responsabilité du fabricant se limite au remplacement du produit et n'inclut pas la main-d'œuvre lors de l'application

MISE EN GARDE

Une exposition durant la période de mûrissement du revêtement aux sous-produits provenant de la combustion de propane peut provoquer une décoloration. Durant l'application et la période de mûrissement, les chariots élévateurs au propane et autres véhicules ou appareils de chauffage au propane ne doivent pas être utilisés dans la zone jusqu'à ce que le revêtement soit complètement durci, au moins 72 heures.

**Avant l'utilisation de tout produit, assurez-vous que la fiche signalétique soit bien lue et comprise.
Veuillez contacter votre représentant de Peintures MF Inc. au 1-800-363-8034 pour de plus amples information**