



MS-400G

REVETEMENT ANTIDERAPANT DE PONT

DESCRIPTION DU PRODUIT

MS-400G est un produit, à deux composants, hautement solide, revêtement de pont antidérapant conçu pour offrir une résistance maximale à l'usure et aux chocs pour les navires.

Le MS-400G est formulé avec des résines époxy pour obtenir une adhérence maximale à l'acier, une excellente ténacité et résistance à la corrosion. Il est résistant au feu et au souffle des réacteurs, à la plupart des acides, des alcalis, des solvants, de la graisse, de l'huile, de l'eau salée, des détergents, de l'alcool, de l'essence, des carburateurs et d'autres fluides hydrauliques. En raison de sa liaison tenace, la rouille ne glisse pas sous le revêtement.

Conformément aux directives de la NAVSEA pour les systèmes antidérapants, le MS-400G est conçu pour être utilisé avec les produits American Safety Technologies homologués MIL.SPEC et NAVSEA suivants : MS-7CZ Primer et MS-200 / MS-201 Color Topping.

PREPARATION DE SURFACE

MS-400G est recommandé sur toute surface propre et sèche. Toute la rouille, la calamine, la peinture, la saleté, la graisse, l'huile, etc., doivent être complètement enlevés. Les méthodes recommandées de nettoyage des surfaces en acier sont les suivantes :

GRENAILLAGE

- Le grenailage SA 2.5 (proche du métal blanc) ou SSPCSPIO, est la méthode de nettoyage préconisée et donne la meilleure surface pour l'adhérence.
- Lorsque le grenailage n'est pas réalisable, le nettoyage à l'aide de ponceuses électriques équipées de disques à l'oxyde d'aluminium peut produire une surface suffisamment propre si l'opération est effectuée avec soin et intensité.
- En cas de présence d'huile ou de graisse sur la surface, il faudra effectuer un nettoyage au préalable à l'aide d'un détergent biodégradable et rincé à l'eau claire avant séchage. Une autre méthode consiste à enlever la graisse ou l'huile avec un solvant approprié. Les solvants sont inflammables et doivent être manipulés avec précaution. Il est important de ne pas laisser le solvant s'évaporer lors de l'opération et redéposer la graisse ou l'huile sur le pont. Le solvant contenant la graisse et l'huile doit être essuyé avec des chiffons propres avant que le solvant ne sèche.

Il est recommandé d'appliquer le primaire MS-7CZ sur les surfaces en acier immédiatement après le nettoyage de la surface avant que la rouille ou l'oxydation ne se forme ou que la surface soit salie ou contaminée de quelque manière que ce soit.

NETTOYAGE HAUTE ET TRES HAUTE PRESSION

Remarque: Ce type de nettoyage ne crée pas de profil rugueux pour l'adhérence, la surface peut alors nécessiter un sablage afin de créer un profil d'adhérence minimum et acceptable avant l'application du primaire. Toutes les surfaces à recouvrir doivent être nettoyées conformément à la NACE / SSPC WJ- / NV-2.

WJ-2: Une surface WJ-2 doit être nettoyée jusqu'à un fini mat (mat, tacheté) qui, à l'œil, est exempt de toute huile, graisse, saleté et rouille, sauf pour les taches de rouille dispersées de façon aléatoire. Il peut



9 ZA des 4 Vents - BP 16 - F.95650 BOISSY-L'AILLERIE – Tél. 01.34.66.96.96 - Fax 01.34.66.96.97

subsister des traces de revêtements fins ou d'autres corps fermement adhérents mais cette surface ne doit pas excéder 5% de la surface totale.

NV-2: Une surface NV-2 doit contenir moins de 7mg / cm² de contaminants chlorés, moins de 10 mg / cm² de taux d'ions ferreux solubles et moins de 17 mg / cm² de contaminants sulfatés.

MELANGE ET APPLICATION

MS-400G est conçu pour être appliqué sur un primaire.

1. MS-400G est un revêtement en deux parties composé d'une base et d'un durcisseur.
2. Mélanger la base en s'assurant que toute la charge soit soulevée du fond du récipient et uniformément répartie dans le matériau.
3. Verser le contenu entier du sac de durcisseur dans le matériau de base. Mélanger le durcisseur et la base avec un mélangeur mécanique pendant environ 3 à 5 minutes ou jusqu'à ce que le mélange soit bien homogène. Le produit est prêt à être utilisé immédiatement.
4. La durée de vie en pot est d'environ 2 heures à 20°C.
5. MS-400G peut être appliqué à des températures ambiantes comprises entre 5°C et 38°C, en dehors de ces températures, l'application n'est pas recommandée. A une température de surface inférieure à 10°C le temps de polymérisation augmentera sensiblement. Eviter l'application pendant les périodes de forte humidité.

TECHNIQUE D APPLICATION AU ROULEAU

1. Utiliser un manchon à rouleaux; il est important que le maximum de particules antidérapantes soient à la surface du revêtement afin d'éviter que le revêtement devienne glissant lorsqu'il est mouillé.
2. Verser une bande de MS-400G antidérapant sur une surface d'environ 1m². Rouler le matériau dans une direction seulement, en trajectoire rectiligne et en tirant vers vous avec une pression modérée sur la poignée du rouleau. Remarque : lorsque la pression appliquée est correcte, il est possible de sentir le grain sous le rouleau, ce qui signifie que le revêtement est correctement appliqué avec la bonne épaisseur. Ne pas passer trop de fois ou appuyer lourdement. Veillez à ce que le matériau ne s'accumule pas trop le long des soudures (appliquez perpendiculairement aux soudures). Si le produit est appliqué en couche trop épaisse il ne pourra pas polymériser correctement pouvant provoquer d'éventuelles fissures et décollements.
3. Des températures plus élevées raccourciront le temps de polymérisation et inversement des températures plus basses et une humidité plus forte prolongera le temps de polymérisation. Les applications en extérieur doivent être protégées de la pluie pendant 12 à 24 heures après application en fonction des conditions de température et d'humidité rencontrées. Protéger de l'exposition prolongée à l'eau, l'huile et les produits chimiques pendant 5 à 7 jours après polymérisation.

TRUELLE CRANTEE

1. Utiliser une truelle crantée homologue NAVSEA pour les usages militaires. Les crans peuvent être sélectionnés en fonction de l'effet et de la texture souhaités.
2. Verser une bande de MS-400G sur une surface d'environ 1m². Etaler le produit en poussant la truelle.
3. En un geste régulier, tirer le produit vers l'applicateur avec un angle de 60°. Enlever l'excédent de produit de la truelle afin d'effectuer une deuxième passe en tenant la truelle à plat.
4. L'applicateur doit effectuer des passes droites et régulières afin d'obtenir un aspect uniforme du revêtement.



TECHNIQUES DE NETTOYAGE

Pour maintenir les performances du MS-400G, nous recommandons un nettoyage périodique avec un nettoyant / dégraissant agréé conformément aux directives militaires. Utiliser une brosse à poils longs, brosse à fibres ou une machine à laver les sols. Rincer à l'eau claire et sécher.

SPECIFICATIONS DU PRODUIT

Description générale	2 Composants Epoxy Polyamine Revêtement antidérapant	
V.O.C.	114 grammes par litre	
SOLIDE PAR POIDS	86 ± 1%	
DENSITE	2,24	
COUVERTURE ESTIMEE	0.50 à 0.74 m2 par litre. – Au rouleau 0.44 à 0.54 m2 par litre. – A la truelle crantée	
COULEUR STANDARD	Gris foncé (36076)	
COULEURS PERSONNALISABLES	Disponible sous réserve de conditions spéciales	
CONSERVATION	1 an (MIL-PRF 24667)	
POINT D'ECLAIR	39°C	
CONDITIONNEMENT	Unités de 18,95 litres composée de :	Partie A 15,54 litres Partie B 3,41 litres