

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 510 es un epoxi híbrido de alto rendimiento, resistente a la corrosión. forro resistente que soporta temperaturas tan altas como 250°F/122°C. Este sistema a base de epoxi de tres componentes forma un mortero de fácil aplicación para su uso en superficies horizontales y verticales. Se instala a temperatura ambiente normal (60 a 80°F/16 a 27°C) y se endurece para proporcionar una excelente corrosión y revestimiento de equipo resistente a la abrasión. Stonchem 510 es especialmente formulado para proporcionar una excelente resistencia a los cáusticos y concentraciones moderadas de ácidos.

USOS, APLICACIONES

- Canaletas y canales de hormigón o metal
- Tanques y pozos de ácido
- Sumideros
- Ciclón
- Ductos y tolvas

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Excelente resistencia química a los cáusticos ya concentraciones moderadas de ácidos.
- Acabado compuesto mineral para mayor impermeabilidad.
- Unidades proporcionadas de fábrica para una fácil aplicación.

RESISTENCIA QUÍMICA

Stonchem 510 está formulado para resistir una variedad de soluciones químicas. Consulte la Guía de resistencia química de la serie Stonchem 500 que enumera las recomendaciones de temperatura y concentración de reactivos para cada producto.

EMBALAJE

Stonchem 510 está empacado en unidades para un fácil manejo. Cada unidad consta de:

Mortarcoat

- 2 cartones de Stonchem 510:
 - 6 bolsas de Amina
 - 6 bolsas de Resina
- 12 bolsas de Agregado
- Stonchem 510

Topcoat

- 1 cartón de Stonchem Serie 500 Topcoat
- Un cartón contiene:
 - 4 bolsas de amina
 - 4 bolsas de resina

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 510 cubrirá aproximadamente 120 pies cuadrados. ft./11.14 sq. m con un espesor de 135 mil/3 mm sobre arena nueva concreto.

Nota: Las tasas de cobertura que se muestran son teóricas. Tasas de cobertura reales puede variar. Hacer las concesiones necesarias para la condición de la superficie a recubrir, condiciones de trabajo, residuos, derrames, nivel de experiencia y habilidad de los instaladores, etc.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Guarde todos los componentes entre 50 y 75 °F/10 y 24 °C y en un área seca. Mantenga alejado de la luz solar directa. Cuando se almacena en los recipientes sin abrir a las temperaturas adecuadas, el estante es de 3 años.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

La preparación adecuada es crítica para asegurar una unión adecuada. El sustrato debe estar seco y libre de cera, grasa, aceites, grasas, tierra, materiales sueltos o extraños y lechadas. Lechada y no ligada Las partículas de cemento deben eliminarse por métodos mecánicos, es decir, limpieza con chorro abrasivo o esscarificación. Otros contaminantes pueden eliminarse restregando con un detergente industrial fuerte y enjuagar con agua limpia. La superficie debe mostrar poros abiertos por todas partes y tienen una textura de papel de lija. Para recomendaciones o información adicional sobre la preparación del sustrato, por favor contacte a Servicio Técnico de Stonhard.

PHYSICAL CHARACTERISTICS

Resistencia a la Compresión.....	11,000 psi
(ASTM D-579)	
Resistencia a la Flexión.....	1,900 psi
(ASTM C-638)	
Resistencia a la Tensión.....	5,000 psi
(ASTM C-580)	
Módulo de Elasticidad.....	1.0 x 10 ⁶ psi
(ASTM C-580)	
Dureza	85-90
(ASTM D-2240, Shore D)	
Resistencia a la Abrasión	0.07 gm max. weight loss
(ASTM D-4060, CS-17)	
Coefficiente de expansión térmica.....	10 x 10 ⁻⁵ in./in.°F
(ASTM C-531)	
Color	Gray
Cure Rate	4 to 6 hours tack-free
(@70°F/21°C).....	24 hours chemical service
VOC	
(ASTM D-2369, Method E) Stonchem 500 Topcoat -	55 g/l
Stonchem 500 Series Liquids -	45 g/l

Note: The above physical properties were measured in accordance with the referenced standards. Samples of the actual system, including binder and filler, were used as test specimens.

GUÍA DE APLICACIÓN

Antes de mezclar y aplicar cualquier material, asegúrese de que las condiciones ambientales sean satisfactorias para la aplicación. Para condiciones óptimas de trabajo, la temperatura del sustrato debe estar entre 60 y 80°F/15 a 27°C. Mida la temperatura de la superficie con un termómetro de superficie. Las áreas frías deben calentarse hasta que la temperatura es superior a 55°F/13°C. Esto permitirá que el material lograr un curado adecuado. Además, un sustrato frío hará que el material se vuelva rígido y difícil de aplicar. tardes o noches. Un sustrato tibio (60 a 85°F/15 a 27°C) ayudará en la trabajabilidad del material; sin embargo, un sustrato caliente (85 a 100°F/27 a 37°C) o un sustrato directamente al sol acortar el tiempo de trabajo del material y puede causar pinchazos y burbujeante.

APLICACIÓN

Stonchem 510 se mezcla justo antes de su uso y debe aplicarse inmediatamente sobre la superficie recién imprimada.

La aplicación es como sigue:

Primer

Aspire el sustrato antes de imprimir y asegúrese de que esté seco. Se recomienda el uso de HT Primer en todas las aplicaciones de Stonchem 510. Esto asegura el máximo rendimiento del producto. Nota: El imprimador HT debe estar húmedo antes de la aplicación del mortero.

Mortero

Vacíe la amina y la resina en un balde mezclador de 5 galones. Pon el recipiente en una licuadora J.B. y premezcle durante un minuto. Cuando la mezcla previa está completa, ajuste el temporizador a 60 segundos. Iniciar el J.B. Blender y poco a poco agregar el agregado Mortero. El mezclado el mortero debe estar libre de grumos. Aplicar el mortero sobre el sustrato vertiendo todo el contenido del balde sobre el piso y enrasar con una llana plana. Utilice una llana de acabado de acero para compacte y alise la superficie. Permita que el material cure por 6 a 8 horas.

Topcoat

Lije ligeramente el mortero en las áreas donde existan protuberancias. Aspire el área por completo. Mezcle la amina y la resina en un recipiente de mezcla de 5 galones usando un taladro de baja velocidad para trabajo pesado (400 a 600 rpm) con un Jiffy Mixer durante 2 minutos. Vierta el material sobre el piso y extiéndalo con una escobilla de goma con muescas de 15 mil. Haga retroceder el área con un rodillo de pelo mediano para quitar la escobilla de goma. Líneas, utilizando movimientos largos de rodillos para disminuir la visibilidad de los rodillos. Líneas. Para superficies verticales, vierta una gota de material a lo largo de la base de la pared y, con un rodillo de pelo mediano, enrolle el material sobre la superficie vertical. El espesor de la película húmeda del recubrimiento es de 10 a 12 mil/250 a 300 micras. Comprobar el espesor con una película húmeda medir.

CURADO

La superficie de Stonchem 510 estará seca al tacto en 4 a 6 horas a 70°F/21°C. El área puede volver a ponerse en servicio en 24 horas.

Las características físicas y químicas finales se lograrán en 7 días.

PRECAUCIONES

- Se recomiendan solventes de tolueno o xileno para limpiar derrames de material Stonchem 510. Utilice estos materiales sólo en estricto acuerdo con los procedimientos de seguridad recomendados por el fabricante. Deseche los materiales de desecho de acuerdo con las regulaciones gubernamentales.

- Se recomienda encarecidamente el uso de respiradores aprobados por NIOSH/MSHA con un cartucho para vapor orgánico/gas ácido.

- El uso de ropa protectora como camisas de manga larga, ropa de seguridad.

Se recomiendan gafas protectoras y guantes de nitrilo impermeables.

- En caso de contacto, enjuague el área con abundante cantidad de agua durante 15 minutos y busque atención médica. Lave la piel con agua y jabón.

- Usar solo con ventilación adecuada

NOTES

- Las hojas de datos de seguridad de materiales para Stonchem 510 están disponibles en línea en www.stonhard.com bajo Tech Info o previa solicitud.

- Información específica sobre la resistencia química de Stonchem 510 está disponible en la Guía de resistencia química de la serie Stonchem 500.

- Un equipo de ingenieros de servicio técnico está disponible para ayudar en aplicación del producto, o para responder preguntas relacionadas con los productos Stonhard.

- Se pueden realizar solicitudes de literatura técnica o servicio a través de oficinas y representantes de ventas locales, u oficinas corporativas ubicadas en todo el mundo

IMPORTANT:

Stonhard believes the information contained here to be true and accurate as of the date of publication. Stonhard makes no warranty, expressed or implied, based on this literature and assumes no responsibility for consequential or incidental damages in the use of the systems described, including any warranty of merchantability or fitness. Information contained here is for evaluation only. We further reserve the right to modify and change products or literature at any time and without prior notice.

06/19
© 2019 Stonhard www.stonhard.com



USA HQ	(800) 257 7953	Mexico	+(52) 55 9140 4500	Belgium	+(32) 67 49 37 10	South Africa	+(27) 11 254 5500	Australia	+(61) 3 9587 7433
Canada	(800) 263 3112	Argentina	+(54) 11 5032 3113	Dubai, UAE	+(971) 4 3470460	China	+(86) 21 61838698	India	+(91) 22 28500321