

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 578 es un sistema de revestimiento híbrido epoxi de alto rendimiento aplicado a un espesor nominal de 140 mil/3,5 mm. La secuencia de mortero, tejido de ingeniería, capa de mortero y capa superior de compuesto mineral proporciona una barrera química suave y resistente al choque térmico, los ciclos térmicos, las grietas estáticas, la permeabilidad y la abrasión. El sistema Stonchem 578 tiene una excelente resistencia a los cáusticos y a las concentraciones moderadas de ácidos.

USOS, APLICACIONES

Áreas de contención secundaria

- Parques de tanques
- Sumideros y zanjas
- Cojines de bomba y pedestales
- Pozos de neutralización

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Excelente resistencia química a los cáusticos y moderada concentraciones de ácidos
- La tela de ingeniería resiste el agrietamiento
- Mortarcoat para mayor resistencia a la abrasión
- Acabado compuesto mineral para mayor impermeabilidad
- Unidades proporcionadas de fábrica para una fácil aplicación

RESISTENCIA A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS

Stonchem 578 está formulado para resistir una variedad de soluciones químicas. Consulte la Guía de Resistencia Química de la Serie 500 de Stonchem para obtener listas de concentraciones de reactivos y recomendaciones de temperatura.

EMBALAJE

Stonchem 578 se presenta en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad se compone de:

Mortero

1 cartón de Stonchem 500 Liquids

Un cartón contiene:

4 bolsas de amina

4 bolsas de polietileno de resina

4 sacos de agregado de mortero

Tejido de ingeniería

(1) Rollo de tejido de ingeniería de 18,58 metros cuadrados

Saturante

0,5 cartón de líquidos de la serie 500 de

Stonchem Un cartón contiene:

4 bolsas de amina

4 bolsas polietileno de resina

Mortarcoat

0,5 cartón de líquidos de la serie 500 de

Stonchem Un cartón contiene:

4 bolsas de papel de aluminio de Amina

Bolsas de resina de 4 polos

(2) sacos de árido de mortero

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la Compresión	10,000 psi
(ASTM C-579)	
Resistencia a la tracción.....	3,300 psi
(ASTM D-638)	
Fuerza flexible	9.800 psi
(ASTM C-580)	
Módulo de Flexión de Elasticidad	9 x 105 psi
(ASTM C-580)	
Dureza	85 a 90
(ASTM D-2240, orilla D)	
Resistencia a la abrasión.....	0,07 g máx. p.de peso
(ASTM D-4060, CS-17)	
Coefficiente Térmico	
de expansión lineal	1.2 x 10-5 in./in. °F
(ASTM C-531)	
Color.....	Gris
Tasa de curado	4 a 6 horas libre de pegajosidad
(@70F°/21°C)	24 horas de servicio químico
VOC.....	Stonchem 500 Líquidos 45 g/l
(ASTM D-2369, Método E) Stonchem 500 Acabado	55 g/l

Nota: Las propiedades físicas anteriores se midieron en acuerdo con las normas referenciadas. Muestras de se utilizó el sistema real, incluidos el aglutinante y el relleno como especímenes de prueba.

Topcoat

1 caja de Stonchem 500 Series Topcoat

Una caja contiene:

4 bolsas de amina.

4 bolsas de polietileno de resina.

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 578 cubre aproximadamente 16,72 metros cuadrados con un espesor de 3,5 mm.

Nota: Los índices de cobertura indicados son teóricos. Los índices de cobertura reales pueden variar. Tenga en cuenta el estado de la superficie a recubrir, las condiciones de trabajo, los residuos, los derrames, el nivel de experiencia y la habilidad de los instaladores, etc.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene todos los componentes entre 50 y 75°F/10 y 24°C en un lugar seco. Mantener fuera de la luz solar directa. Cuando se almacena en los envases sin abrir a las temperaturas adecuadas, la vida útil es de 3 años. Almacene todo el tejido de ingeniería en un área limpia y seca.

SUBSTRATE

Stonchem 578, con la imprimación adecuada, es adecuado para su aplicación sobre hormigón y los siguientes morteros y lechadas Stonhard sin recubrimiento y recién aplicados: GS, HT, UR, UT, TG6, TG8, CR5 y PM5. Si tiene preguntas sobre otros posibles sustratos o sobre una imprimación adecuada, póngase en contacto con su representante local de Stonhard o con el Servicio Técnico.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

La preparación adecuada es fundamental para garantizar una adhesión adecuada y el rendimiento del sistema. El sustrato debe estar seco y correctamente preparado utilizando métodos mecánicos. Las preguntas sobre la preparación del sustrato deben dirigirse a su representante local de Stonhard o al Servicio Técnico.

DIRECTRICES DE APLICACIÓN

Para unas condiciones de trabajo óptimas, la temperatura del sustrato debe estar entre 60 y 80°F/15 y 27°C. Las zonas frías deben calentarse hasta que la temperatura de la losa sea superior a 55°F/13°C para garantizar que el material logre un curado adecuado. Un sustrato frío hará que el material sea rígido y difícil de aplicar. Las zonas cálidas o expuestas a la luz directa del sol deben estar a la sombra o se deben tomar medidas para trabajar durante las tardes o la noche. Un sustrato cálido (60 a 80°F/15 a 27°C) ayudará a la trabajabilidad del material; sin embargo, un sustrato caliente (80 a 100°F/27 a 37°C) o un sustrato directamente en el sol acortará el tiempo de trabajo del material y puede causar otros fenómenos como pellizcos y burbujas. La temperatura del sustrato debe ser superior a 5°F/3°C por encima del punto de rocío durante la aplicación y el periodo de curado.

Los tiempos de aplicación y curado dependen de las condiciones ambientales y de la superficie. Consulte al Departamento de Servicio Técnico de Stonhard si las condiciones no están dentro de las pautas recomendadas.

PRIMING

Aspirar la superficie antes de la imprimación y asegurarse de que el sustrato está seco. El uso de Stonchem Epoxy Primer es necesario en todas las aplicaciones de Stonchem 578. Esto asegura el máximo rendimiento del producto. (Consulte la ficha técnica del producto Stonchem Epoxy Primer para más detalles).

Nota: La imprimación epoxi Stonchem debe permanecer pegajosa durante la instalación del mortero.

SOLICITANDO

Mortero

Mezcle la amina y la resina en un cubo de mezcla de 5 galones en una batidora J.B. durante un minuto. A continuación, añada gradualmente el agregado de mortero mientras mezcla durante 150 segundos más. La mezcla está completa cuando no existen grumos de material seco. Para aplicaciones verticales utilice el agregado de Mortero Vertical. Aplique el mortero sobre el sustrato con una llana dentada en V de 3/8 pulg. x 3/8 pulg. Para obtener el espesor adecuado, sostenga la llana a aproximadamente 45 grados y mantenga las puntas de las muescas en V en contacto con el sustrato. El material debe aplicarse uniformemente sobre el sustrato sin que haya grumos o crestas antes de incrustar el tejido técnico. El tejido técnico no eliminará ni ocultará las irregularidades de la capa de mortero aplicada con llana. Si se aplica el mortero sobre una superficie vertical, se debe utilizar la misma llana dentada en V para extender el material, y luego terminar de alisar con una llana de acabado de acero plana. Debe existir una distribución suave y uniforme del material en una superficie vertical antes de empotrar el tejido de ingeniería

Tejido de ingeniería

Coloque el tejido de ingeniería sobre el mortero inmediatamente después de aplicarlo. Presione el tejido sobre el mortero utilizando un rodillo seco de pelo medio. Superponer el tejido técnico adyacente a 13 mm. Aplicar inmediatamente el saturante.

Saturante

Mezcle la amina y la resina en un recipiente de mezcla de 5 galones utilizando un taladro de alta velocidad (400 a 500 rpm) con un mezclador Jiffy durante un minuto. Aplique el saturante al tejido de ingeniería con un rodillo saturado de pelo medio. Para mojar el rodillo, sumérjalo en el cubo de mezcla. Trabaje siempre desde el cubo. No vierta el saturante directamente sobre la tela de

ingeniería; esto disminuirá la cobertura del saturante.

Nota: Si se trabaja en condiciones más cálidas, el uso de cubos de mezcla de plástico aumentará la vida útil del material.

El tejido técnico está completamente saturado cuando ya no hay hebras blancas. Cuando el tejido técnico esté completamente saturado, pasar un rodillo acanalado para liberar las bolsas de aire en el refuerzo y para incrustar el tejido en el mortero. Para saturar los solapes, pasar el rodillo saturado varias veces a lo largo del solapamiento, y luego pasar el rodillo acanalado varias veces hasta que el solapamiento ya no sea visible. Deje que el mortero, el tejido y el saturante se curen (aproximadamente de 4 a 6 horas) antes de continuar.

Mortarcoat

Lijar ligeramente la capa de tejido técnico/saturante con un accesorio de disco de lijado en las zonas con fibras sobresalientes. Premezcle la amina y la resina en un cubo de mezcla de 5 galones con un taladro de alta velocidad (400 a 500 rpm) con una cuchilla mezcladora durante un minuto. A continuación, añada gradualmente el agregado Mortarcoat mientras se mezcla durante dos minutos más. Para aplicaciones verticales, utilice el agregado Mortarcoat Vertical. La mezcla se ha completado cuando no existen grumos secos de material. Vierta el material sobre el suelo y extiéndalo con una escobilla de goma dentada de 15 milímetros. Pase un rodillo de pelo medio por la zona para eliminar las líneas de la escobilla de goma. El material puede parecer áspero al principio, pero se nivelará hasta conseguir un acabado suave. Para aplicaciones verticales, utilice una llana o cuchilla de acero grande para aplicar una capa inicial de material vertical en la pared, y luego termine de alisar con una escobilla de goma plana.

Topcoat

Lijar ligeramente la capa de mortero en las zonas donde hay salientes. Aspirar completamente la zona. Mezcle la amina y la resina en un recipiente de mezcla de 5 galones utilizando un taladro de alta velocidad (400 a 600 rpm) con una cuchilla mezcladora durante un minuto. Vierta el material en el suelo y extiéndalo con una escobilla de goma dentada de 15 milímetros. Pase un rodillo de pelo medio por la zona para eliminar las líneas de la escobilla de goma, utilizando pasadas largas para reducir la visibilidad de las líneas del rodillo. Para aplicaciones verticales, vierta un cordón de material a lo largo de la base de la pared y, utilizando un rodillo de pelo medio, pase el material sobre la superficie vertical. El espesor de la película húmeda del revestimiento es de 10 a 12 mil/250 a 300 micras. Compruebe el espesor con un medidor de película húmeda.

CURADO

La superficie de Stonchem 578 estará libre de pegajosidad en 4 a 6 horas a 70°F/21°C. La zona revestida puede volver a ponerse en Servicio en 24 horas a 70°F/21°C. Las características físicas finales se alcanzarán en 7 días.

PRECAUCIONES

- Evite el contacto con la amina y la resina Stonchem 500, ya que pueden causar irritación de la piel, las vías respiratorias y los ojos.
- Se recomienda el uso de acetona para la limpieza de derrames de aminas y resinas de Stonchem 500. Utilice este material sólo en estricta conformidad con los procedimientos de seguridad recomendados por el fabricante. Elimine los materiales de desecho de acuerdo con las regulaciones gubernamentales.
- Se recomienda el uso de respiradores aprobados por NIOSH/MSHA con un cartucho de vapor orgánico/gas ácido.
- La selección de ropa y equipo de protección adecuados reducirá significativamente el riesgo de lesiones. Se recomienda encarecidamente el uso de ropa que cubra el cuerpo, gafas de seguridad y guantes de nitrilo impermeables.
- En caso de contacto, lavar la zona con abundante agua durante 15 minutos y buscar atención médica. Lavar la piel con agua y jabón.
- En caso de ingestión del material, contactar inmediatamente con un médico. NO PROVOCAR EL VÓMITO.
- Utilizar sólo con una ventilación adecuada.

NOTAS

- Las hojas de datos de seguridad de Stonchem 578 están disponibles en línea en www.stonhard.com, en la sección de productos, o a petición.
- La información específica sobre la resistencia química está disponible en la Guía de Resistencia Química de la Serie 500 de Stonchem.
- Un equipo de ingenieros de servicio técnico está disponible para ayudar con la aplicación de productos o para responder a preguntas relacionadas con los productos Stonhard.
- Las solicitudes de documentación técnica o de servicio pueden realizarse a través de los representantes de ventas y las oficinas locales, o de las oficinas corporativas situadas en todo el mundo.
- El aspecto de todos los sistemas de suelos, paredes y revestimientos cambiará con el tiempo debido al desgaste normal, la abrasión, el tráfico y la limpieza. Por lo general, los revestimientos de alto brillo están sujetos a una reducción del mismo, mientras que los revestimientos de acabado mate pueden aumentar su nivel de brillo en condiciones normales de funcionamiento.
- La textura de la superficie de los suelos resinosos puede cambiar con el tiempo como resultado del desgaste y de los contaminantes de la superficie. Las superficies deben limpiarse con regularidad y limpiarse en profundidad periódicamente para garantizar que no se produzca una acumulación de contaminantes. Las superficies deben inspeccionarse periódicamente para asegurarse de que funcionan como se espera y pueden requerir un mantenimiento que mejore la tracción para garantizar que siguen cumpliendo las expectativas para la zona concreta y las condiciones de uso.

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