

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 626 es un sistema de revestimiento epoxi novolac altamente reticulado, conductivo y antichispas que se aplica a un espesor nominal de 60 mil/1,5 mm. La secuencia de resina, tejido de ingeniería, capa de mortero y capa superior rellena de carbono proporciona una barrera química lisa, resistente, conductora y antichispas que es resistente a pequeñas grietas estáticas y a choques térmicos moderados. Cuando se prueba utilizando el método de ensayo ASTM F150, este sistema basado en carbono mide una resistencia inferior a 1.000.000 ohmios. El sistema Stonchem 626 tiene una excelente resistencia al ácido sulfúrico concentrado, disolventes y productos cáusticos.

USOS, APLICACIONES

- Zonas de contención secundarias/granjas de tanques
- Sumideros, bóvedas y zanjas de hormigón
- Bombas y pedestales
- Depósitos de almacenamiento
- Suelos de proceso

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Excelente resistencia química a la mayoría de los ácidos minerales, disolventes y todos los productos cáusticos.
- El tejido técnico ayuda a resistir las grietas
- Mortarcoat para una mayor resistencia a la abrasión
- Recubrimiento de carbono
- Unidades dosificadas de fábrica para facilitar la aplicación
- Conductor y antichispas

RESISTENCIA QUÍMICA

Stonchem 626 está formulado para resistir una gran variedad de soluciones químicas.

Consulte la Guía de resistencia química de la serie 600 de Stonchem para obtener listas de concentraciones de reactivos y recomendaciones de temperatura.

EMBALAJE

Stonchem 626 está envasado en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad consta de:

Saturante

1,25 cartones de Stonchem 600/620

Líquidos Un cartón contiene:

4 bolsas de láminade amina

4 bolsasde polietileno de resina

Tejido de ingeniería

1 rollo de tejido de ingeniería de 18,58 m² / 200 pies cuadrados

Mortarcoat

0,75 cartón de Stonchem 600/620

Líquidos Un cartón contiene:

4 bolsas de láminade amina

4 bolsas de polietileno de resina

3 sacos de agregado Mortarcoat

Topcoat

1 cartón de Stonchem 620 Series TopcoatUn cartón contiene:

2 bolsas de aluminio de amina

2 latas de resina

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la tracción	5 ,700 psi (ASTM D-638)
Resistencia a la flexión	14,700 psi (ASTM C-580)
Módulo de elasticidad a la flexión.....	8.0 x 105 psi (ASTM C-580)
Dureza.....	85 a 90 (ASTM D-2240, Shore D)
Resistencia a la abrasión ...	0,12 gm máx. de pérdida de peso (ASTM D-4060, CS-17)
Coefficiente térmico de dilatación lineal	1,2 x 10-5 pulg./pulg. °F (ASTM C-531)
Velocidad de curado	4 a 6 horas sin pegajosidad (@70F/21°C)
VOC	Serie 600/620 Líquidos - 20 g/l (ASTM D-2369, Método E)
Color.....	620 Series Topcoat - Negro

Nota: Las propiedades físicas anteriores se midieron de acuerdo con las normas de referencia. Como muestras de ensayo se utilizaron muestras del sistema real, incluyendo aglutinante y relleno, se utilizaron como especímenes de prueba.

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 626 cubre aproximadamente 16,72 m² con un espesor de aplicación de 1,5 mm.

Nota: Los porcentajes de cobertura indicados son teóricos. El rendimiento real puede variar. Tenga en cuenta el estado de la superficie a recubrir, las condiciones de trabajo, los residuos, los derrames, el nivel de experiencia y 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. Manténgalo alejado de la luz solar directa. Evitar el calor excesivo y no congelar. La vida útil es de 3 años en el envase original sin abrir.

SUBSTRATE

Stonchem 626, con la imprimación adecuada, es adecuado para su aplicación sobre hormigón y los siguientes morteros y lechadas Stonhard sin revestir y recién aplicados: GS, HT, UR, UT, TG6, TG8, CR5 y PM5. Para preguntas relacionadas con otros posibles sustratos o una imprimación adecuada, póngase en contacto con su representante local de Stonhard o con el Servicio Técnico.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

Una preparación adecuada es fundamental para garantizar una adherencia adecuada y el rendimiento del sistema. El sustrato debe estar seco y preparado adecuadamente utilizando métodos mecánicos. Las preguntas relacionadas con la preparación del sustrato deben dirigirse al representante local de Stonhard o al Servicio Técnico.

DIRECTRICES PARA LA PRESENTACIÓN DE SOLICITUDES

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 alcance 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 por la tarde o por la noche. Un sustrato templado (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 al 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 el periodo de aplicación y 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 se ajustan a las directrices recomendadas.

IMPRIMACIÓN

Aspirar el sustrato antes de imprimir y asegurarse de que la superficie está seca. El uso de Stonchem Epoxy Primer es necesario en todas las aplicaciones de Stonchem 626. Esto asegura el máximo rendimiento del producto. (Consulte la hoja de producto de Stonchem Epoxy Primer para más detalles).

Nota: Stonchem Epoxy Primer debe estar libre de pegajosidad antes de la aplicación de Saturant Base Coat.

PROPIEDADES DE CONTROL ESTÁTICO

Stonchem 626 se ha diseñado específicamente para cumplir la especificación ANSI/ESD S20.20 para la protección de piezas, conjuntos y equipos eléctricos y electrónicos.

Resistencia superficial < 1 megaohmio (ESD-S7.1)

Generación de tensión corporal < 100 voltios* (ESD STM97.2)

**La generación de tensión corporal no depende únicamente de la conductividad del suelo, sino que es una combinación de muchos factores, entre ellos el calzado y las condiciones ambientales. Su entorno específico y la elección de su calzado pueden arrojar resultados ligeramente diferentes.*

Los suelos para descargas electrostáticas (ESD) tienen una gran variedad de aplicaciones, desde la fabricación de microchips hasta el armamento militar. Por lo tanto, cada instalación puede tener requisitos de resistencia únicos basados en sus programas ESD individuales. Es importante identificar los requisitos de resistencia y el método de prueba utilizado para cada proyecto antes de instalar cualquier suelo ESD.

PRUEBAS ELÉCTRICAS

Una vez curada la capa de mortero conductor, debe comprobarse su conductividad adecuada. Deben tomarse lecturas de punto a punto y de punto a tierra y todos los valores deben ser inferiores a $5,0 \times 10^5$ ohmios (Ω).

El suelo también debe someterse a pruebas después de que se haya endurecido la capa superior rellena de carbono. Una vez que el sellador conductor esté libre de pegajosidad, deben tomarse lecturas punto a punto y punto a tierra. Todos los valores deben ser inferiores a $1,0 \times 10^6$ ohmios (Ω).

Nota: Stonhard prueba todos los suelos de acuerdo con el método de prueba ESD S7.1. Existen otras normas y métodos de ensayo ESD, cada uno con sus propios parámetros. Póngase en contacto con el departamento de servicio técnico de Stonhard si desea utilizar un método de prueba diferente.

APLICACIÓN

Saturante - Basecoat

Mezcle la amina y la resina en un cubo de 5 galones utilizando un taladro de alta resistencia y baja velocidad (400 a 600 rpm) con un mezclador Jiffy Mixer durante un minuto. Vierta el saturante sobre el sustrato y extiéndalo con una rasqueta. El saturante debe extenderse en una secuencia que permita la aplicación del tejido técnico. No deje ningún charco durante este paso de la rasqueta. Los charcos provocarán una saturación excesiva del tejido técnico.

Tejido de ingeniería

Coloque el tejido técnico sobre el saturante inmediatamente después de aplicarlo. Esto es importante para conseguir la máxima humectación. Presione el tejido técnico sobre el saturante con un rodillo seco de pelo medio. Solapar los tejidos técnicos adyacentes 13 mm. Aplicar inmediatamente el saturante.

Saturante

Mezcle la amina y la resina en un cubo de 5 galones utilizando un taladro de alta resistencia y baja velocidad (400 a 600 rpm) con un mezclador Jiffy durante un minuto. Aplique el saturante al tejido técnico con un rodillo de pelo medio saturado. Para humedecer el rodillo, sumérjalo en el cubo de mezcla. Trabaje siempre desde el cubo. No vierta el saturante directamente sobre el tejido técnico. Esto disminuirá la cobertura del saturante. Si la temperatura del aire es superior a 80°F/27°C, el uso de cubos de mezcla de plástico

umentará la vida útil del material. El tejido técnico está completamente saturado cuando ya no aparecen hebras blancas. Cuando el tejido técnico esté completamente saturado, pase un rodillo acanalado para liberar las bolsas de aire del refuerzo y ayudar a engranar el tejido técnico y el saturante. Para saturar los solapes, pasar varias veces un rodillo saturado a lo largo del solape. A continuación, pase un rodillo acanalado varias veces hasta que el solapamiento deje de ser visible. Deje que el saturante y el tejido técnico se curen (normalmente de 4 a 6 horas) antes de continuar.

Mortarcoat

Lijar ligeramente la capa de tejido de ingeniería/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 resistencia y baja velocidad (400 a 600 rpm) con un mezclador Jiffy durante un minuto. A continuación, añada gradualmente el árido Mortarcoat mientras mezcla durante 2 minutos más. Para aplicaciones verticales, utilice Mortarcoat agregado vertical. La mezcla estará completa cuando no queden grumos secos de material. Vierta el material sobre el suelo y extiéndalo con una escobilla de goma dentada de 15 mil. Repase el área con un rodillo de pelo medio para eliminar las líneas de la escobilla de goma. El material puede parecer áspero al principio, pero se nivelará hasta conseguir un acabado liso. Para superficies verticales, utilice una llana de acero grande o un cuchillo para tirar de una capa inicial de material vertical en la pared, a continuación, terminar suave con una escobilla de goma plana. Deje curar la capa de mortero (normalmente entre 4 y 6 horas) antes de continuar.

Nota: Si la aplicación requiere un sistema conductivo, debe comprobar la conductividad de la capa de mortarcoat utilizando el megóhmetro para asegurarse de que se encuentra dentro del rango adecuado. La conductividad de la capa de mortarcoat debe ser inferior a $0,5 \times 10^6$ ohmios a 100 voltios.

Topcoat

Lije ligeramente la capa de mortero en las zonas donde existan salientes. Aspire completamente la zona. Mezcle la amina y la resina en un recipiente de mezcla de 5 galones utilizando un taladro resistente de baja velocidad (400 a 600 rpm) con un mezclador Jiffy durante 2 minutos. Vierta el material sobre el suelo y extiéndalo con una escobilla de goma dentada de 15 mil. Repase la zona con un rodillo de pelo medio para eliminar las líneas de la escobilla de goma, utilizando pasadas largas para reducir la visibilidad de las líneas del rodillo. Para superficies verticales, vierta un cordón de material a lo largo de la base de la pared y, utilizando un rodillo de pelo medio, pase el rodillo 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. Si el revestimiento es demasiado grueso, las lecturas de conductividad se verán afectadas.

Nota: Si la aplicación requiere un sistema conductivo, debe comprobar la conductividad del sistema final utilizando el megóhmetro para asegurarse de que se encuentra dentro del rango adecuado. La conductividad del sistema final debe ser inferior a 1.000.000 ohmios. Debe rellenarse y enviarse al cliente un informe de control estático en el que se detallan las lecturas de resistencia de toda la zona.

CURADO

La superficie de Stonchem 626 estará libre de pegajosidad en 4 a 6 horas a 70°F/21°C. El área recubierta puede ponerse de nuevo en servicio en 24 horas a 70°F/21°C. Las características físicas finales se alcanzarán en 7 días.

PRECAUCIONES

- Evitar el contacto con Stonchem 620 amina y resina, ya que pueden causar irritación cutánea, respiratoria y ocular.
- Se recomienda el uso de acetona para la limpieza de derrames de materiales de amina y resina Stonchem 600. Utilice este material sólo en estricta conformidad con los procedimientos de seguridad recomendados por el fabricante. Elimine los materiales de desecho de acuerdo con la normativa gubernamental.
- Se recomienda el uso de respiradores aprobados por NIOSH/MSHA que utilicen un cartucho de vapor orgánico/gas ácido.
- La selección de ropa y equipos de protección adecuados reducirá significativamente el riesgo de lesiones. Se recomienda encarecidamente el uso de prendas que cubran 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, acudir inmediatamente al médico. NO PROVOCAR EL VÓMITO.
- Utilizar sólo con ventilación adecuada.

NOTAS

- Las fichas de datos de seguridad de Stonchem 626 están disponibles en línea en www.stonhard.com en Productos o bajo petición.
- Encontrará información específica sobre la resistencia química en la Guía de resistencia química de la serie 600 de Stonchem.
- Un equipo de ingenieros de servicio técnico está a su disposición para ayudarle con la aplicación del producto o para responder a preguntas relacionadas con los productos Stonhard.
- Las solicitudes de documentación técnica o servicio técnico pueden realizarse a través de los representantes de ventas y oficinas locales, o de las oficinas corporativas ubicadas 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 brillo, mientras que los revestimientos de acabado mate pueden aumentar su nivel de brillo en condiciones normales de funcionamiento.
- La textura de las superficies de 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 acumulen contaminantes. Las superficies deben inspeccionarse periódicamente para asegurarse de que su rendimiento es el esperado y pueden requerir un mantenimiento que mejore la tracción para garantizar que siguen cumpliendo las expectativas para la zona y las condiciones de uso concretas.

IMPORTANTE:

Stonhard considera que la información aquí contenida es verdadera y exacta a la fecha de su publicación. Stonhard no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, basada en esta literatura y no asume ninguna responsabilidad por daños consecuentes o incidentales en el uso de los sistemas descritos, incluyendo cualquier garantía de comerciabilidad o idoneidad. La información aquí contenida es sólo para evaluación. Asimismo, nos reservamos el derecho a modificar y cambiar los productos o la documentación en cualquier momento y sin previo aviso.

06/19
2019 Stonhard www.stonhard.com

STONHARD®

SEDE CENTRAL DE EE.UU. Canadá	(800) 257 7953	México+	(52) 55 9140 4500	Bélgica+	(32) 67 49 37 10Sudáfrica	+(27) 11 254 5500	Australia+	(61) 3 9587 7433	
	(800) 263 3112	Argentina+	(54) 11 5032 3113	Dubai, EAU+	(971) 4 3470460	China	+(86) 21 61838698	India+	(91) 22 28500321