

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 628 es un sistema de revestimiento epoxi novolac altamente reticulado, conductivo y antichispas aplicado a un espesor nominal de 140 mil/3,5 mm. La secuenciación de mortero, tejido técnico, saturante, capa de mortero y capa final proporciona una barrera química conductora y antichispas suave y resistente al choque térmico, los ciclos térmicos, las grietas estáticas, la permeación y la abrasión. El sistema Stonchem 628 tiene una excelente resistencia al ácido sulfúrico concentrado, disolventes y cáusticos.

USOS, APLICACIONES

- Zonas de contención secundarias
- Parques de tanques
- Sumideros y zanjas
- Bombas y pedestales
- Almacenes de disolventes
- Salas antideflagrantes

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 628 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 628 está envasado en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad consta de:

Mortero

2,25 cartones de Líquidos Stonchem 620 Un cartón

contiene:

4 bolsas de aluminio de Amina

4 bolsas de resina

9 sacos de agregado para mortero

Tejido de ingeniería

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

Saturante

0,25 cartón de Líquidos Stonchem 620 Un cartón contiene:

4 bolsas de papel de aluminio de Amina 4 bolsas de

resina

Mortarcoat

0,75 cartón de Stonchem 620 Líquidos

Un cartón contiene:

4 bolsas de aluminio de amina

4 bolsas de polietileno de resina

3 sacos Mortarcoat Agregado

Topcoat

1 cartón de Stonchem 620 Series Topcoat

Cada cartón contiene:

2 bolsas de aluminio de amina

2 latas de resina

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la compresión..... 14,000 psi
(ASTM C-579)

Resistencia a la tracción..... 4,300 psi
(ASTM D-638)

Resistencia a la flexión..... 5,800 psi
(ASTM C-580)

Módulo de Flexión de Elasticidad 8 x 10⁵ psi
(ASTM C-580)

Dureza 85 a 90
(ASTM D-2240, orilla D)

Resistencia a la abrasión 0,07 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
(@70°F/21°C)

VOC 600/620 Líquidos - 20 g/l
(ASTM D-2369, Método E)..... 620 Series Topcoat - 68 g/l

Color..... Negro

Nota: Las propiedades físicas anteriores se midieron de acuerdo con las normas de referencia. Como muestras de ensayo se utilizaron muestras del sistema de suelo real, incluidos el aglutinante y el relleno. Toda la preparación de muestras y ensayos se realiza en un entorno de laboratorio, los valores obtenidos en materiales aplicados sobre el terreno pueden variar y determinados métodos de ensayo sólo pueden realizarse en cupones de ensayo fabricados en laboratorio.

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 628 cubrirá aproximadamente 16,72 m² con un espesor de 3,5 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 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 alejado 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.

SUBSTRATO

Stonchem 628, 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.

APLICACIÓN

Primer

Aspirar antes de imprimir y asegurarse de que el sustrato está seco. El uso de Stonchem Epoxy Primer es necesario en todas las aplicaciones de Stonchem 628. 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.

Mortero

Premezcle la amina y la resina en un cubo de mezcla de 5 galones en una mezcladora J.B. durante un minuto. A continuación, añada gradualmente el agregado de mortero mientras mezcla durante 90 segundos más. La mezcla estará completa cuando no queden grumos de material seco. Para aplicaciones verticales, premezcle la resina con el árido 620 Vertical Mortar en un cubo de mezcla de 5 galones. Mezcle con un taladro de alta resistencia y baja velocidad (400 a 600 rpm) con una cuchilla mezcladora hasta que todas las fibras estén completamente mezcladas. Añada la amina y mezcle con un mezclador J.B. durante un minuto. A continuación, añada gradualmente el árido de mortero mientras mezcla durante 90 segundos más. La mezcla estará completa cuando no queden grumos de material seco.

PROPIEDADES DE CONTROL ESTÁTICO

Stonchem 628 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 5,0x10⁵ 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 1,0x10⁶ 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.

Aplique el mortero sobre el sustrato con una llana dentada en V de 3/8 pulg. x 3/8 pulg. llana dentada en V. Para obtener el espesor adecuado, sujete la llana aproximadamente a 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 queden grumos o rebordes 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, utilizar la misma llana dentada en V para extender el material y, a continuación, terminar de alisar con una llana de acabado plana de acero. Debe existir una distribución lisa y uniforme del material sobre una superficie vertical antes de empujar el tejido técnico.

Tejido de ingeniería

Colocar el tejido técnico sobre el mortero inmediatamente después de aplicarlo. Presionar el tejido técnico sobre el mortero utilizando 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 recipiente de mezcla de 5 galones utilizando un taladro de alta resistencia y baja velocidad (400 a 600 rpm) con una cuchilla mezcladora 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 de ingeniería; 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 aumentará la vida útil del material. El tejido técnico está completamente saturado cuando ya no aparecen hebras blancas. Cuando el tejido técnico esté completamente saturado, pasar un rodillo acanalado para eliminar las bolsas de aire del refuerzo e incrustar el tejido técnico en el mortero. Para saturar los solapes, pasar varias veces el rodillo saturado por toda la longitud del solape y, a continuación, pasar varias veces el rodillo acanalado hasta que el solape deje de ser visible. Dejar curar el mortero, el tejido técnico y el saturante (aproximadamente de 4 a 6 horas) antes de continuar.

Mortarcoat

Lijar ligeramente la capa de tejido técnico/saturante con un accesorio de disco de lijar 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 una cuchilla mezcladora durante un minuto. A continuación, añada gradualmente el árido Mortarcoat mientras mezcla durante dos minutos más. La mezcla estará completa cuando no queden grumos secos de material.

Para aplicaciones verticales, premezcle la resina con el árido 620 Vertical Mortarcoat en un cubo de mezcla de 5 galones. Mezcle con un taladro de alta resistencia y baja velocidad (400 a 600 rpm) con una cuchilla mezcladora hasta que todas las fibras estén completamente mezcladas. A continuación, en el mismo cubo, mezcle la amina y la resina durante un minuto. A continuación, añada gradualmente el árido Mortarcoat mientras mezcla durante 90 segundos más. La mezcla estará completa cuando no queden grumos de material seco.

Aplique el mortarcoat sobre el sustrato utilizando una rasqueta dentada de 15 mil. Tire del material sobre la superficie para cubrir completamente el perfil de tejido de ingeniería. Para superficies verticales, utilice una llana grande para aplicar una capa inicial de material sobre la pared y, a continuación, acabe de alisar con una escobilla de goma plana.

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 una cuchilla mezcladora durante un minuto. 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 rodillos largos para reducir la visibilidad de las líneas del rodillo. Para aplicaciones verticales, vierta un cordón de material a lo largo de la base 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 $1,0 \times 10^6$ ohmios a 100 voltios. Debe rellenarse y enviarse al cliente un informe de control estático en el que se detallen las lecturas de resistencia de toda la zona.

CURADO

La superficie de Stonchem 628 estará libre de pegajosidad en 4 a 6 horas a 70°F/21°C. El área recubierta puede volver a ponerse 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, acuda inmediatamente al médico. NO PROVOCAR EL VÓMITO.
- Utilizar sólo con ventilación adecuada.

NOTAS

- Las fichas de datos de seguridad de Stonchem 628 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. Generalmente, 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.
- condiciones 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.
 - Utilizar sólo con ventilación adecuada.

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