

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 655 es un sistema de revestimiento epoxi novolac altamente reticulado que se aplica a un espesor nominal de 40 mil/1 mm. La secuenciación de resina, tejido de ingeniería y capafinal de compuesto mineral proporciona una barrera química ligera para el tráfico peatonal ocasional que es resistente a pequeñas grietas estáticas y al choque térmico moderado. El sistema Stonchem 655 tiene una excelente resistencia al ácido sulfúrico concentrado, disolventes clorados y cáusticos.

USOS, APLICACIONES

- Zonas de contención secundarias/granjas de tanques
- Sumideros, bóvedas y zanjías de hormigón
- Bombas y pedestales
- Depósitos
- Fosas de neutralización
- Suelos de proceso

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Excelente resistencia química a la mayoría de los ácidos minerales, disolventes y todos los productos cáusticos.
- Acabado compuesto mineral para mayor impermeabilidad
- Unidades proporcionadas de fábrica para una fácil aplicación

RESISTENCIA QUÍMICA

Stonchem 655 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 recomendaciones de concentración de reactivos y temperatura para cada producto).

EMBALAJE

Stonchem 655 está envasado en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad consta de:

Saturante

1,25 cartones de 600/620

Líquidos Un cartón contiene:

- 4 bolsas de láminade
- amina 4 bolsade
- polietileno de resina

Tejido de ingeniería

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

Capa de acabado

1 cartón de Stonchem 600 Series TopcoatUn cartón contiene:

- 4 bolsas de láminade
- amina 4 bolsade
- polietileno de resina

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 655 cubrirá aproximadamente 180 pies cuadrados /16,72 metros cuadrados con un espesor de 40 mil/1 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

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la tracción.....	8,000 psi (ASTM D-307)
Resistencia a la flexión.....	13,000 psi (ASTM C-580)
Módulo de elasticidad a la flexión.....	9 x 10 ⁵ psi (ASTM D-790)
Dureza.....	85 a 90 (ASTM D-2240, Shore 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)
Color.....	Gris
Velocidad de curado.....	4 a 6 horas sin pegajosidad (@70F°/21°C)
VOC	Stonchem 600 Topcoat 68 g/l (ASTM D-2369, Método E) Stonchem 600/620 Líquidos 20 g/l

Nota: Las propiedades físicas anteriores se midieron de acuerdo con las normas de referencia. Como muestras de ensayo se utilizaron muestras del sistema real, incluidos el ligante y el relleno.

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. Almacenar todo el tejido de ingeniería en un área limpia y seca.

SUBSTRATO

Stonchem 655, 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.

GUÍA 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 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 la superficie 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 655. Esto asegura el máximo rendimiento del producto. (Consulte la ficha técnica del producto Stonchem Epoxy Primer para más detalles).

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

Saturante - Basecoat

Mezcle la amina y la resina en un cubo de 5 galones utilizando un taladro resistente de baja velocidad (400 a 600 rpm) con un mezclador Jiffy durante un minuto. Vierta el saturante sobre el sustrato y extiéndalo con una rasqueta dentada de 15 mil. El saturante debe extenderse en una secuencia que permita la aplicación del tejido técnico. No deje ningún charco durante este paso. 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. Presionar el tejido técnico sobre el saturante con un rodillo seco de pelo medio. Solapar los tejidos técnicos adyacentes 13 mm. Aplicar inmediatamente el siguiente 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 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 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 aparecen hebras blancas. Cuando el tejido técnico esté completamente saturado, pasar un rodillo acanalado para liberar 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.

Topcoat

Lije ligeramente el tejido saturante y de ingeniería en las zonas donde existan protuberancias. Aspirar completamente la zona. 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 un mezclador Jiffy durante un minuto. Vierta el material sobre el suelo y extiéndalo con una escobilla de goma dentada de 15 mil. 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 superficies verticales, vierta un cordón de material a lo largo de la base de la pared. Con un rodillo de pelo medio, extienda el material sobre la pared. 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 655 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

- Evite el contacto con la amina y la resina Stonchem 600, 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 655 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 o servicio técnicos 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 de 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 10Sudáfrica	+(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