

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 691 es un revestimiento epoxi novolac altamente reticulado, para el control de la estática molesta, que se aplica a un espesor nominal de 5 a 6 mil/125 a 150 micras. El sistema Stonchem 691 tiene una excelente resistencia al ácido sulfúrico concentrado, disolventes y cáusticos.

### USOS, APLICACIONES

- Zonas de contención secundarias
- Zapatas y pedestales de hormigón
- Zonas de salpicaduras/derrames

### VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Excelente resistencia química al ácido sulfúrico concentrado, disolventes y cáusticos
- Disponible en ocho colores estándar
- Colores personalizados disponibles bajo pedido
- Unidades dosificadas de fábrica para facilitar la aplicación
- Control de la generación de carga estática incluso en entornos de baja humedad

### RESISTENCIA QUÍMICA

Stonchem 691 está formulado para resistir una gran variedad de productos químicos. Consulte la Guía de resistencia química de la serie 600 de Stonchem, en la que figuran las recomendaciones de concentración de reactivos y temperatura para cada producto.

### LIMITACIONES DEL PRODUCTO

Stonchem 691 está diseñado para áreas con tráfico peatonal y tráfico ligero de carros únicamente. Si el daño por impacto o el alto tráfico es una preocupación, entonces los sistemas recomendados están dentro de la serie Stonchem 620. Dado que Stonchem 691 utiliza una imprimación conductora negra, cualquier astillado o destacará el desgaste del acabado.

Stonchem 691 es un revestimiento antiestático y antidescargas. Está diseñado para eliminar la acumulación de carga estática incluso en entornos de baja humedad. Stonchem 691 no está diseñado como un verdadero sistema ESD en el que el rango de valores de resistencia sea consistente y repetible. Stonchem 691 tendrá lecturas de conductividad y controlará la acumulación estática, pero no es posible garantizar que todas las lecturas de conductividad caigan dentro de un cierto rango de resistencia. Si se requiere un verdadero sistema ESD, Stonhard tiene otras opciones. Póngase en contacto con su representante local de Stonhard o con el Departamento de Servicio Técnico de Stonhard.

### EMBALAJE

Stonchem 691 está envasado en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad consta de:

#### Primer Novolac conductiva

- 1 caja de cartón que contiene:
  - 2 envases de Parte A (agente de curado)
  - 2 envases de Parte B (resina epoxi conductora)

#### Topcoat

- 1 cartón de Stonchem 691 que contiene:
  - 2 latas de cuarto de amina
  - (2) latas de resina de 1 galón
- 1 cartón de Stonchem 691/Stonkote AT5 C que contiene:
  - 4 latas de cuartos de Parte C (fibrasconductoras)
  - 4 Latas de pintas de Parte C-I (cera antiestática)

Nota: Cada mezcla de Stonchem 691 Partes A y B requiere dos Partes C y C-I.

### COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 691 cubrirá aproximadamente 51,2 m<sup>2</sup>/55 pies cuadrados con un espesor de 125 a 150 micras. Si Stonchem 691 se aplica con un espesor superior a 6 mils, podría afectar negativamente a las lecturas de conductividad.

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

|                                          |                                                                                         |
|------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| Resistencia a la abrasión                | .....0,07 gm máx. de pérdida de peso (ASTM D-4060, CS-17)                               |
| Vida útil de la olla                     | ..... 20 minutos (@ 77°F/25°C)                                                          |
| Número sugerido de capas                 | .....Una                                                                                |
| Cobertura                                | .....51,2 m <sup>2</sup> por unidad (@ 5.0 mil, DFT)                                    |
| Velocidad de curado                      | .....8 horas para tráfico ligero (@ 77°F/25°C) 24 horas para funcionamiento normal      |
| Limitaciones de temperatura              | .....140°F/60°C exposición continua 200°F/93°C exposición intermitente                  |
| Resistencia al fuego de la película seca | .....Autoextinguible                                                                    |
| Velocidad de curado                      | .....4 a 6 horas sin pegajosidad (@70°F/21°C) 24 horas de servicio químico              |
| VOC                                      | .....Imprimación Novolac conductiva 124 g/l Stonchem 691 80 g/l (ASTM D-2369, Método E) |

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.

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 60 y 85°F/16 y 29°C en un lugar seco. Manténgalo alejado de la luz solar directa. Evite el calor excesivo y no lo congele. La vida útil es de 3 años en el envase original sin abrir.

## **SUBSTRATO**

El sistema Stonchem 69I consiste en una capa de imprimación conductora y la capa de acabado. No está diseñado para ser instalado directamente sobre un sustrato de hormigón y se recomienda que se instale sobre una base de mortero fratasado. Si se está considerando un sustrato que no sea una base de mortero fratasado, o un sistema de polímero existente, póngase en contacto con el Departamento de Servicio Técnico de Stonhard para obtener recomendaciones.

## **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**

Antes de mezclar y aplicar cualquier material, asegúrese de que las condiciones ambientales son satisfactorias para la aplicación. Para unas condiciones de trabajo óptimas, la temperatura del sustrato debe estar entre 60 y 80°F/15 y 27°C. Mida la temperatura de la superficie con un termómetro de superficie. Las zonas frías deben calentarse hasta que la temperatura de la losa sea superior a 60°F/15°C. Esto permitirá que el material alcance un curado adecuado. Además, 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.

## **PRIMER**

Para aplicaciones sobre hormigón, se requiere HT Primer antes de la aplicación de Conductive Novolac Primer para eliminar la impregnación y asegurar que la imprimación se probará en el rango aceptable. Para aplicaciones sobre Stonclad GS o Stonclad HT, se puede omitir el paso de HT Primer. Aplique Conductive Novolac Primer directamente sobre Stonclad GS o Stonclad HT. Consulte la hoja de datos del producto Conductive Novolac Primer para obtener instrucciones de aplicación completas.

## **MEZCLA**

Stonchem 69I se suministra en cantidades dosificadas en fábrica. Para conseguir una mezcla completa y adecuada, Stonchem 69I debe mezclarse mecánicamente utilizando un taladro de alta resistencia y baja velocidad (400 a 600 rpm) con un mezclador Jiffy. Vacíe la resina Stonchem 69I en un cubo de 5 galones. Añada 2 de cada una de las partes C y C-I a cada lata de resina y mezcle durante un minuto. Añada la amina y mezcle bien durante un minuto más. Evite mezclar a alta velocidad para evitar la entrada de aire en la mezcla.

## **APLICACIÓN**

Stonchem 69I puede aplicarse a temperaturas ambiente de 60 a 85°F/16 a 29°C y humedad inferior al 80%. Stonchem 69I debe aplicarse inmediatamente después de mezclar los cuatro componentes. Stonchem 69I se aplica con una rasqueta de goma y un rodillo de pelo medio. El rodillo se utiliza para eliminar las líneas de la rasqueta y alisar la superficie. Stonchem 69I puede aplicarse con un espesor variable de 5 a 6 mil/125 a 150 micras de espesor de película seca. La aplicación de Stonchem 69I con un espesor superior a 6 mils/150 micras pueden dar lugar a lecturas de conductividad deficientes. Cualquier pregunta sobre la aplicación de Stonchem 69I debe dirigirse al Departamento de Servicio Técnico de Stonhard.

## **PRUEBAS ELÉCTRICAS**

- Aunque Stonchem 69I es un revestimiento de control estático, es importante tener en cuenta que no es un sistema ESD. Por lo tanto, obtendrá lecturas de conductividad, pero no es posible garantizar que todas las lecturas caigan dentro de un determinado rango de resistencia.
- Una vez que la capa de Imprimación Novolac Conductiva esté libre de pegajosidad, debe comprobarse su conductividad. Deben tomarse lecturas de punto a punto y de punto a tierra.
- También se debe comprobar el suelo después de la aplicación de Stonchem 69I. Una vez que Stonchem 69I esté libre de pegajosidad, deben tomarse lecturas punto a punto y punto a suelo.

## **CURADO**

La superficie de Stonchem 69I 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.

## RECOMENDACIONES

- Aplicar sólo sobre soportes limpios, sanos, secos y debidamente preparados.
- La temperatura mínima ambiente y de la superficie es de 60°F/15°C en el momento de la aplicación.
- La temperatura máxima de la superficie no debe superar los 80°F/27°C durante la aplicación. Las temperaturas del sustrato por encima de 100°F/38°C afectarán drásticamente al tiempo de trabajo del producto.
- La temperatura del sustrato debe ser superior a 5°F/3°C por encima del punto de rocío.
- El material no debe aplicarse si la humedad es superior al 85%.
- 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.

## PRECAUCIONES

- Se recomiendan disolventes de tolueno o xileno para la limpieza de derrames de material Stonchem 691. Utilice estos materiales sólo en estricta conformidad con los procedimientos de seguridad recomendados por el fabricante. Elimine los materiales de desecho de acuerdo con la normativa gubernamental.
- Evitar el contacto con la amina y la resina Stonchem 691, ya que pueden provocar irritación cutánea, respiratoria y ocular.
- 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 accidental con los ojos, lávelos inmediatamente con agua.
- Si se ingiere material, póngase inmediatamente en contacto con un médico y consulte la FDS.
- Utilizar sólo con ventilación adecuada. La inhalación de vapores puede causar fuertes dolores de cabeza, náuseas y posiblemente pérdida del conocimiento.

## NOTAS

- Las fichas de datos de seguridad de Stonchem 691 están disponibles en línea en [www.stonhard.com](http://www.stonhard.com) en Tech Info o bajo petición.
- Encontrará información específica sobre la resistencia química de Stonchem 691 en la Guía de resistencia química de Stonchem Serie 600.
- 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.

### 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.

8/22

© 2022 Stonhard [www.stonhard.com](http://www.stonhard.com)

