

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 777 es un poliéster insaturado clorédico a base de ácido sistema de revestimiento de resina aplicado a un espesor nominal de 120 mil/3 mm. El mortero, tela de ingeniería, capa de acabado compuesto mineral. La secuenciación proporciona una barrera química de servicio mediano para el tráfico ocasional de ruedas de goma y peatones que es resistente al choque térmico, ciclos térmicos, grietas estáticas y permeación. El sistema Stonchem 777 tiene una excelente resistencia a los oxidantes fuertes como los ácidos nítrico y crómico concentrados.

USOS, APLICACIONES

- Zonas de contención secundarias
- Granjas de tanques
- Bombas y pedestales
- Depósitos
- Fosas de neutralización
- Áreas de blanqueamiento

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Excelente resistencia química a oxidantes fuertes como los ácidos nítrico y crómico concentrados
- El tejido técnico ayuda a resistir las grietas
- Mortarcoat para una mayor resistencia a la abrasión
- Capa superior de compuesto mineral para aumentar la impermeabilidad
- Unidades proporcionadas de fábrica para facilitar la aplicación

RESISTENCIA QUÍMICA

Stonchem 777 está formulado para resistir una gran variedad de soluciones químicas. Consulte la Guía de resistencia química de la serie Stonchem 700 para obtener listas de concentraciones de reactivos y recomendaciones de temperatura.

EMBALAJE

Stonchem 777 se presenta en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad consta de ts:

Saturante

0.8 cartones de Stonchem 700

Liquids Un cartón contiene:

- 2 botes de peróxido
- 2 botes de resina

Tejido de ingeniería

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

Mortarcoat

2 cartón de Stonchem 700 Líquidos

Un cartón contiene:

- 2 botes de peróxido
- 2 botes de resina

4 sacos de agregado Mortarcoat

Topcoat

1 cartón de Stonchem 700 Topcoat Un

cartón contiene:

- 2 botes de peróxido
- 2 botes de resina

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 777 cubre aproximadamente 16,72 metros cuadrados con un espesor de 3 mm.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a Compresión	11,500 psi
(ASTM C-579)	
Fuerza de Tensión	3,000 psi
(ASTM D-638)	
Fuerza flexible	13,000 psi
(ASTM C-580)	
Módulo de Flexión de Elasticidad.	1 x 10 ⁶ psi
(ASTM C-580)	
dureza	85 a 90
(ASTM D-2240, orilla D)	
Resistencia a la abrasión	0,10 g máx. pérdida de peso
(ASTM D-4060, CS-17)	
Coefficiente Térmico	
de Expansión Lineal.	1.2 x 10 ⁻⁵ pulg./pulg.°F
(ASTM C-531)	
Color	Gris
Contenido de VOC.	700 Líquidos - 31 g/l
(ASTM D-2369, Método E)	700 Acabado - 41 g/l

Nota: Las propiedades físicas anteriores se midieron de acuerdo con las normas referenciadas. Se usaron muestras del sistema real, incluidos el aglutinante y el relleno, como especímenes de prueba

Nota: Si se utiliza fibra de vidrio aplicada con pistola de corte, habrá una reducción en la cobertura de saturante. Las preguntas relacionadas con los índices de cobertura deben dirigirse a su representante local de Stonhard o al Servicio Técnico.

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. Evitar el calor excesivo y no congelar. La vida útil es de 6 meses en el envase original sin abrir. Almacenar todo el tejido de ingeniería en un área limpia y seca.

SUBSTRATO

Stonchem 777, 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 PM8. Para preguntas sobre 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. **Para superficies revestidas existentes, el revestimiento debe eliminarse completamente hasta llegar a un mortero o sustrato intacto. Una vez retirado el revestimiento, imprimir la superficie preparada con imprimación epoxi Stonchem y esparcir agregado de sílice hasta el rechazo. Elimine cualquier exceso de agregado de sílice antes del recubrimiento del sistema. La omisión de estos pasos podría resultar en material no curado.** 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.

PRUEBAS DE GEL DE CAMPO

Debido a la naturaleza única de las resinas de la Serie 700, su reactividad se ve afectada por las condiciones de almacenamiento y la edad; por lo tanto, es importante probar el curado de los materiales antes de la aplicación. Deben realizarse pruebas de gel para cada lote de cada producto enviado a una obra para evitar problemas relacionados con el curado del material. En cada envío de material de la Serie 700 se incluyen kits de prueba de gel de campo. Una prueba de gel contiene instrucciones y todos los materiales necesarios para realizar la prueba. Pruebe todos los lotes de material antes de su uso.

PRIMER

Aspirar el sustrato antes de imprimir y asegurarse de que la superficie está seca. El uso de Stonchem 700/800 Series Primer es necesario en todas las aplicaciones de Stonchem 777. Esto asegura el máximo rendimiento del producto. (Consulte la ficha técnica del producto Stonchem 700/800 Series Primer para más detalles).

Nota: La imprimación Stonchem Serie 700/800 debe estar libre de pegajosidad antes de la aplicación de la capa base saturante.

APLICACIÓN

Saturante - Basecoat

Mezcle el peróxido 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 saturante sobre el sustrato y extiéndalo con una rasqueta dentada de 15 mil. El saturante debe extenderse en una secuencia que permita una fácil aplicación del tejido de ingeniería. No deje ningún charco durante este paso. Los charcos provocarán una saturación excesiva de la fibra de vidrio.

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. Superponga el tejido técnico adyacente 26 mm/1 pulg. Aplicar inmediatamente el saturante.

Saturante

Mezcle el peróxido 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 recipiente de mezcla. Trabaje siempre desde el cubo. No vierta el saturante directamente sobre el tejido técnico. Esto disminuirá la cobertura del saturante. El uso de cubos de mezcla de plástico aumentará la vida útil del material en condiciones de trabajo más cálidas. 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 un rodillo saturado por toda la longitud del solape y, a continuación, pasar varias veces un rodillo acanalado hasta que el solape deje de ser visible. Deje que el tejido técnico y el saturante se curen (normalmente de 2 a 4 horas) antes de continuar.

Mortarcoat

Lijar ligeramente la capa de tejido técnico/saturante en las zonas con fibras sobresalientes. Premezcle el peróxido y la resina en un recipiente 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 agregado de mortarcoat mientras mezcla durante 2 minutos más. Para aplicaciones verticales, utilice mortero vertical. La mezcla se habrá completado 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, acabado liso con una escobilla de goma plana.

Topcoat

Lije ligeramente la capa de mortero en las zonas donde existan rebordes o imperfecciones. Aspire completamente la zona. Mezcle el peróxido 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 la superficie y elimine la suciedad del suelo y extiéndala 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.

CURADO

La superficie de Stonchem 777 estará libre de pegajosidad en una hora. El área puede volver al servicio seco después de 4 horas y al servicio completo después de 48 horas de curado a 70°F/21°C. Las características físicas finales se alcanzarán en 7 días.

PRECAUCIONES

- Evitar el contacto con la resina Stonchem 777 (resina de poliéster y monómero de estireno) y el peróxido (catalizador/peróxido orgánico), ya que pueden provocar irritación cutánea, respiratoria y ocular.
- Se recomienda el uso de acetona para la limpieza de derrames de resina Stonchem 777 (resina de poliéster y monómero de estireno) y material de peróxido (catalizador/peróxido orgánico). 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.
- Utilice estos materiales únicamente siguiendo estrictamente los procedimientos de seguridad recomendados por el fabricante. Elimine los materiales de desecho de acuerdo con la normativa gubernamental.
- Es obligatorio el uso de respiradores aprobados por NIOSH que utilicen un cartucho de vapor orgánico/gas ácido.
- La selección de ropa y equipo de protección adecuados reducirá significativamente el riesgo de lesiones. Se requiere ropa que cubra el cuerpo, gafas de seguridad y guantes impermeables.
- En caso de contacto, lavar la zona con 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. La inhalación de vapores puede causar fuertes dolores de cabeza, náuseas y posiblemente pérdida del conocimiento.
- Durante los trabajos de preparación del sustrato del suelo o la mezcla del producto Stonhard mientras se añaden los agregados, deben utilizarse máscaras antipolvo.

NOTAS

- Las fichas de datos de seguridad de Stonchem 777 están disponibles en línea en www.stonhard.com en Productos o bajo petición.
- Encontrará información específica sobre la resistencia química de Stonchem 777 en la Guía de resistencia química de Stonchem Serie 700.
- 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 y oficinas de ventas 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.

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