

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 826 es un sistema de revestimiento de éster vinílico conductivo, a prueba de chispas, aplicado a un espesor nominal de 60 mil/1,5 mm. La secuenciación de la resina, el tejido de ingeniería, el mortarcoat y el topcoat proporciona una barrera química lisa, resistente y antichispas que es resistente a pequeñas grietas estáticas y al choque térmico moderado. El sistema Stonchem 826 tiene una excelente resistencia a una amplia base de productos químicos, incluyendo ácido fluorhídrico, ácidos orgánicos fuertes, álcalis, disolventes y ácidos inorgánicos de moderados a fuertes.

USOS, APLICACIONES

- Zonas de contención secundarias/jardines de tanques
- Sumideros, bóvedas y zanjas de hormigón
- Bombas y pedestales
- Depósitos
- Almacenes de productos químicos

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Tejido de ingeniería resistente al agrietamiento
- Mortarcoat para una mayor resistencia a la abrasión
- Mortero de relleno de carbono
- Unidades proporcionadas de fábrica para facilitar la aplicación
- Sin chispas y conductor

RESISTENCIA QUÍMICA

Stonchem 826 está formulado para resistir una gran variedad de soluciones químicas. Consulte la Guía de Resistencia Química de la Serie 800 de Stonchem, que enumera las recomendaciones de concentración de reactivos y temperatura para cada producto.

EMBALAJE

Stonchem 826 está envasado en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad consta de:

Saturante

1,9 cartones de Stonchem 800/820 Líquidos

Cada cartón contiene:

2 botes de peróxido

2 botes de resina

Tejido de ingeniería

1 rollo de 18,58 m² / 200 pies cuadrados

Mortarcoat

1,5 cartones de Stonchem 800/820 Líquidos

Cada cartón contiene:

2 botes de peróxido

2 latas de resina

3 sacos de árido 820 Mortarcoat

Topcoat

1 cartón de Stonchem 820 Topcoat Conductive Gray Un cartón contiene:

2 botes de peróxido

2 botes de resina

1 caja de cartón que contiene:

2 bolsas de Stonchem X20 Topcoat Parte C

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 826 cubre aproximadamente 16,72 m² con un espesor de aplicación de 1,5 mm.

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 6 meses en el envase original sin abrir. Almacenar todo el tejido de ingeniería en un área limpia y seca.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la tracción	5,000 psi (ASTM D-638)
Resistencia a la flexión	12,000 psi (ASTM C-580)
Módulo de elasticidad a la flexión	6 x 10 ⁵ psi (ASTM C-580)
Dureza	85 a 90 (ASTM D-2240, Shore D)
Resistencia a la abrasión	0,10 mg. 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 conductor
Velocidad de curado	1 hora sin pegajosidad (@70°F/21°C)
VOC	800/820 Líquidos 53 g/l 820 Acabado 96 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 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

SUBSTRATE

Stonchem 826 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 árido 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 debendirigirse 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.

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 800, su reactividad es 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 800 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 826. Esto asegura el máximo rendimiento del producto. (Consulte la hoja de datos 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.

PUESTA A TIERRA

Coloque las placas de fondo sobre la imprimación Stonchem 700/800 una vez que el material esté curado. Esmerile la zona donde se colocará el pie de la placa de tierra para asegurarse de que queda a ras de la imprimación. Puede adherir las placas de tierra a la imprimación utilizando cola caliente o epoxi de cinco minutos. Deben colocarse muy cerca del dispositivo de toma de tierra (toma de corriente, acero estructural, tierra de ordenanza de conductos, etc.). Debe haber una toma de tierra por cada 1.000 pies cuadrados/93 m² y un mínimo de dos para cualquier área aislada inferior a 1.000 pies cuadrados/93 m². Después de la instalación de Stonchem 826 y de los tiempos de curado adecuados, los cables de tierra se pueden fijar en el tornillo de fijación proporcionado en la placa de tierra.

Las placas de puesta a tierra están disponibles en

tres alturas: 2 pulgadas - Estándar

(Producto #88057)

4,5" - Para usar con base de

4". Cove Base (Product #88058)

8 in. - Para usar con 6 in. Cove Base (Producto #88050)

PROPIEDADES DE CONTROL ESTÁTICO

Stonchem 826 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<1,0 megaohmios (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

El suelo debe probarse 24 horas después de la aplicación de Stonchem 826. 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 otros estándares y métodos de prueba ESD y cada uno tiene sus propios

APLICACIÓN

Saturante - Basecoat

Mezcle el peróxido y la resina en un cubo de 5 galones utilizando un taladro resistente de baja velocidad (400 a 600 rpm) con una Cuchilla ~~rodillo~~ 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 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. 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 saturado de pelo medio. Para humedecer el rodillo, sumérjalo en el recipiente de mezcla. Trabaje siempre desde el recipiente de mezcla. No vierta el saturante directamente sobre el tejido técnico. Esto disminuirá la cobertura del saturante. Si la temperatura del aire es alta, el uso de cubos de plástico aumentará la vida útil del material. El tejido técnico está completamente saturado cuando ya no hay hilos blancos. Cuando el tejido de ingeniería esté completamente saturado, pase un rodillo acanalado para liberar las bolsas de aire en el refuerzo y ayudar a engranar el vidrio y el saturante. Para saturar los solapes, pase varias veces un rodillo saturado por toda la longitud del solape. A continuación, pase el rodillo acanalado varias veces hasta que el solapamiento deje de ser visible. Deje que el saturante y el tejido técnico se curen (normalmente de 2 a 4 horas) antes de continuar.

Mortarcoat

Lijar ligeramente el tejido técnico/saturante en las zonas con fibras sobresalientes. Premezcle 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. A continuación, añada gradualmente el agregado de mortarcoat mientras mezcla durante otros dos minutos. 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

Después de dejar curar el Mortarcoat, lijear ligeramente las zonas donde existan rebordes o imperfecciones. Aspire completamente la zona.

Premezcle la lata de resina durante 30 segundos utilizando un taladro de alta resistencia y baja velocidad (400 a 600 rpm) con un mezclador Jiffy y un mezclador Jiffier de un galón para suspender el material sedimentado. Vacíe todo el contenido de una lata de resina y una bolsa de Stonchem X20 Topcoat parte C en un recipiente mezclador de 5 galones y mezcle durante un minuto. A continuación, añada el peróxido y mezcle durante un minuto más.

Vierta el material en 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 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.

PRUEBAS ELÉCTRICAS

Las pruebas del suelo deben ser completas y detalladas. Los resultados de las pruebas deben documentarse y ser aprobados por el cliente. Utilice el informe de instalación del suelo de control estático para certificar que el suelo ha sido probado y aprobado por el cliente. Cualquier diagrama adicional debe incluirse en el informe. Debe entregarse una copia de los resultados al cliente y una copia debe conservarse en el archivo del trabajo.

- Haga un mapa del suelo con cuadrículas para localizar los puntos sometidos a prueba. (Se recomiendan cuadrículas de 9,3 metros cuadrados/100 pies cuadrados en función del tamaño de la zona).
- Stonhard suele realizar los ensayos de acuerdo con el método de ensayo ESD S7.1. Se pueden utilizar otros métodos de ensayo, incluido el ASTM F-150.
- Con un megóhmetro, coloca los dos electrodos de 5 libras a 91 cm de distancia y haz la prueba a 100 voltios.
- Realice un mínimo de diez pruebas por cada 93 m² y marque las ubicaciones en el mapa.
- Los valores medios deben situarse entre:
- 0,025 - 1,0 megaohmios para Stonchem 826

Recuerde que la instalación no estará completa hasta que el suelo haya sido limpiado, probado y aprobado por escrito por el cliente.

CURADO

La superficie de Stonchem 826 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.

horas de curado a 70°F/21°C. Las características físicas finales se alcanzarán en 7 días.

Encontrará información específica sobre la resistencia química de Stonchem 826 en la Guía de resistencia química de Stonchem 800Series.

PRECAUCIONES

- Evitar el contacto con la resina Stonchem 826 (resina de éster vinílico 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 materiales de resina Stonchem 826 (resina de éster vinílico y monómero de estireno) y peróxido (catalizador/peróxido orgánico). Utilice estos materiales sólo en estricta conformidad con los procedimientos de seguridad recomendados por los fabricantes. 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.

NOTAS

- Las fichas de datos de seguridad de Stonchem 826 están disponibles en línea en www.stonhard.com en Productos o bajo petición.
- Encontrará información específica sobre la resistencia química de Stonchem 826 en la Guía de resistencia química de Stonchem 800 Series.
- Un equipo de ingenieros de servicio técnico está a su disposición para ayudarle con la instalación o para responder a preguntas relacionadas con los productos Stonhard.
- Las solicitudes de documentación pueden realizarse a través de los representantes y oficinas de ventas 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 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.	(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	Dubái, EAU+	(971) 4 3470460	China	+(86) 21 61838698	India+	(91) 22 28500321