

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 856 es un sistema de revestimiento de éster vinílico altamente reticulado que se aplica a un espesor nominal de 60 mil/1,5 mm. La secuencia de resina, tejido de ingeniería, capa de mortero y capa superior de compuesto mineral proporciona una barrera química suave y resistente a las grietas y al choque térmico moderado. El sistema Stonchem 856 tiene una excelente resistencia a una amplia base de productos químicos, incluidos ácidos orgánicos fuertes, álcalis, disolventes y ácidos inorgánicos de moderados a fuertes.

USOS, APLICACIONES

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

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Excelente resistencia química a ácidos, bases y disolventes
- Tejido de ingeniería resistente al agrietamiento
- 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 856 está formulado para resistir una gran variedad de soluciones químicas. Consulte la Guía de resistencia química de la serie Stonchem 800, en la que figuran las recomendaciones de concentración de reactivos y temperatura para cada producto.

EMBALAJE

Stonchem 856 se presenta en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad consta de:

Saturante

1,65 cartones de Líquidos Stonchem 800/820

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

1 cartón de Líquidos Stonchem

800/820 Un cartón contiene:

- 2 botes de peróxido
- 2 botes de resina

2 sacos de árido Mortarcoat

Topcoat

1 cartón de Stonchem 800 Topcoat

Un cartón contiene:

- 2 botes de peróxido
- 2 botes de resina

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 856 cubre aproximadamente 16,72 metros cuadrados con un espesor de 1,5 micras.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la tracción.....	11.000 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 gm máx. de pérdida de peso (ASTM D-4060, CS-17)
Coeficiente térmico de expansión lineal	2 x 10 ⁻⁵ pulg./pulg.°F (ASTM C-531)
Color.....	Gris
VOC.....	800/820 Líquidos 53 g/l
(ASTM D-2369, Método E)	800 Topcoat 62 g/l

Nota: Las propiedades físicas arriba indicadas se han medido de acuerdo con las normas referenciadas. Muestras del como muestras de ensayo se utilizaron muestras del sistema de suelo real, incluidos el aglutinante y el relleno, muestras de ensayo. Toda la preparación de las muestras y los ensayos se realizaron en un entorno de laboratorio, los valores obtenidos en materiales aplicados sobre el terreno pueden variar y ciertos métodos de ensayo pueden variar y algunos métodos de ensayo sólo pueden realizarse en probetas de laboratorio.

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. Cuando se almacena en los envases sin abrir a las temperaturas adecuadas, la vida útil es de 6 meses. Almacene todo el tejido de ingeniería en un área limpia y seca.

SUBSTRATO

Stonchem 856, 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 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 800, 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 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 856. 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 cubo de 5 galones utilizando un taladro resistente de baja velocidad (400 a 600 rpm) con una cuchilla mezcladora 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. 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 a lo largo del solape. A continuación, pase un rodillo acanalado varias veces hasta que el solapamiento deje de ser visible. Deje que el saturante y el tejido técnico se sequen (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 un minuto 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 o cuchilla de acero grande para extender una capa inicial de material vertical sobre la pared y, a continuación, acabe de alisar con una escobilla de goma plana.

Topcoat

Lije ligeramente la capa de mortero en las zonas donde existan rebordes e 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 el suelo y extiéndalo con una escobilla de goma dentada de 15 mil. Pase 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 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 856 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 856 (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 resina Stonchem 856 (resina de éster vinílico y monómero de estireno) y peróxido (catalizador/peróxido orgánico). Utilice los procedimientos de seguridad recomendados para estos materiales. Elimine los materiales de desecho de acuerdo con las regulaciones gubernamentales.
- 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, acuda 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 856 están disponibles en línea en www.stonhard.com en Productos o bajo petición.
- Encontrará información específica sobre la resistencia química de Stonchem 856 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 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.
- 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 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 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