

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 858HD es un sistema de revestimiento resistente de resina de éster vinílico que se aplica a un espesor nominal de 150 mil/3,81 mm. Una tela de fibra de vidrio se incrusta en los líquidos de difusión de la capa base para reforzar el sistema y mitigar las concentraciones de tensión que evitan el agrietamiento. La capa de acabado al voleo ayuda a proteger la tela proporcionando una capa de desgaste que añade durabilidad y resistencia a la abrasión al sistema. Stonchem 858HD tiene una excelente resistencia química de amplio rango a ácidos orgánicos fuertes, álcalis, disolventes y ácidos inorgánicos moderados.

USOS, APLICACIONES

- Losas de proceso
- Parques de tanques
- Zonas de carga y descarga de productos químicos
- Zonas de contención de vertidos
- Zonas de descarga de camiones

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Excelente resistencia a los ataques químicos
- Excelente resistencia a la abrasión y al impacto
- Excepcional resistencia al choque térmico
- Cualidades de adhesión superiores
- Alta resistencia cohesiva
- Baja permeabilidad

RESISTENCIA QUÍMICA

Stonchem 858HD está formulado para resistir una gran variedad de soluciones químicas. Consulte la Guía de resistencia química de la serie 800 de Stonchem para obtener listas de concentraciones de reactivos y recomendaciones de temperatura.

EMBALAJE

Stonchem 858HD se presenta en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad consta de:

Capa base/revestimiento

8 cartones de Líquidos de difusión/BPO Cada cartón contiene:

(2) latas de resina de 1 galón

2 botes de peróxido

7 sacos de agregado al voleo

4 bolsas de agregado de óxido de aluminio

Tela scrim de fibra de vidrio

1 rollo de 22,76 m² por rollo

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 858HD cubre aproximadamente 22,76 metros cuadrados con un espesor de 3,81 mm.

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 858HD, con la imprimación adecuada, es adecuado para su aplicación sobre hormigón y los siguientes morteros y lechadas Stonhard sin revestir 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.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la tracción	10,000 psi (ASTM D-638)
Resistencia a la flexión	22,000 psi (ASTM C-580)
Módulo de elasticidad a la flexión	1.6 x 10 ⁶ psi (ASTM C-580)
Dureza	80 (ASTM D-2240, Shore D)
Resistencia a la abrasión	0,049 gm de pérdida de peso (ASTM D-4060, CS-17)
Coeficiente térmico de dilatación lineal	1,1 x 10 ⁻⁵ pulg./pulg.°F (ASTM C-531)
Color	Gris
Velocidad de curado	4 a 6 horas sin pegajosidad (@70°F/21°C)
VOC	Líquidos para el Sembrado 33 g/l (ASTM D-2369, Método E)

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

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 eliminado el revestimiento, imprimir la superficie preparada con imprimación epoxi Stonchem y esparcir agregado de sílice al rechazo. Eliminar cualquier exceso de agregado de sílice antes de la superposición del sistema. La omisión de estos pasos podría resultar en material no curado. Las preguntas sobre 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 la superficie antes de imprimir y asegurarse de que el sustrato de hormigón está seco. El uso de Stonchem 700/800 Series Primer es necesario en todas las aplicaciones de Stonchem 858HD. 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 700/800 Primer debe estar libre de pegajosidad antes de la aplicación de los líquidos al voleo.

APLICACIÓN

Mezcle individualmente cada bote de componente de peróxido y resina hasta obtener una consistencia y un color suaves y uniformes. 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 2 minutos. Con una escobilla de goma plana y un rodillo, aplique una capa fina de líquidos al voleo y coloque la tela scrim de fibra de vidrio en los líquidos al voleo húmedos. Superponga las juntas un mínimo de 5 cm y aplique una cantidad abundante de material entre las capas superpuestas. Utilice una llana plana para alisar, aplanar e incrustar el tejido técnico.

Una vez colocado el tejido de ingeniería, utilice una escobilla de goma de acero y un rodillo para aplicar una capa de líquidos de difusión asegurándose de saturar completamente la tela scrim de fibra de vidrio. Esto puede requerir múltiples pasadas en dirección opuesta para lograrlo. Utilice un rodillo de pelo completamente saturado para nivelar uniformemente el material de los líquidos de difusión. Es fundamental que la tela esté completamente saturada y que no quede nada al descubierto.

Mientras el líquido esparcido esté todavía húmedo, esparcir inmediatamente el agregado de sílice. No permita que el agregado se esparza antes que el aplicador. Esparcir el agregado hasta conseguir una capa seca. Dejar curar el material. Eliminar el exceso de agregado.

Para la segunda capa de óxido de aluminio al voleo, aplique otra capa de líquidos al voleo utilizando una escobilla de goma plana y un rodillo de pelo medio. Una vez extendida y nivelada, aplique el óxido de aluminio al voleo para rechazar la capa. Una vez curada esta capa, retire el exceso de agregado y prepárese para aplicar la capa final.

Capa de acabado

Utilizando una escobilla de goma plana y un rodillo de pelo, aplique el material de acabado para sellar el agregado expuesto. Se necesitará un mínimo de 15 mil/375 micras para cubrir adecuadamente el agregado expuesto. Es posible que se necesite más para conseguir la textura de acabado y el espesor de 150 mil/3,81 mm requerido por las especificaciones del trabajo. Deje curar el material.

Superficies verticales

Consulte a su representante local de Stonhard o al Departamento de Servicio Técnico de Stonhard para obtener una recomendación.

CURADO

La superficie de Stonchem 858HD 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

- Evite el contacto con la resina Stonchem 858HD (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 (resina de éster vinílico y monómero de estireno) y peróxido (catalizador/peróxido orgánico) Stonchem 858HD. 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.

NOTAS

- Las fichas de datos de seguridad de Stonchem 858HD están disponibles en línea en www.stonhard.com en Productos o bajo petición.
- Encontrará información específica sobre la resistencia química de Stonchem 858HD en la Guía de resistencia química de la serie 800 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 técnica o servicio técnico 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. 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