

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Xpress Primer es un sistema de imprimación de metil metacrilato de dos componentes. Se aplica en un sustrato adecuadamente preparado antes de la aplicación del revestimiento apropiado de Xpress. El uso de Xpress Primer asegura una unión segura entre el sustrato y el revestimiento y sella adecuadamente el sustrato antes de la aplicación del revestimiento de Xpress.

EMBALAJE

Xpress Primer se envasa en unidades para un manejo fácil. Cada unidad consta de:

- (1) Bidón de 5 galones de resina de Xpress Primer

Nota: Xpress Catalyst es necesario y se incluye con los sistemas de Xpress.

COBERTURA

Una unidad de Xpress Primer cubrirá aproximadamente 500 pies cuadrados / 46.5 metros cuadrados de superficie relativamente lisa. Un galón de Xpress Primer cubrirá 100 pies cuadrados / 9.3 metros cuadrados.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene todos los componentes entre 60 a 77°F/16 a 25°C en un área seca. Manténgalos alejados de la luz solar directa. Evite el calor excesivo y no los congele. La vida útil es de un año en el envase original sin abrir almacenado a menos de 77°F.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

La preparación adecuada es crítica para garantizar una unión adecuada. El sustrato debe estar seco y libre de cera, grasa, aceites, suciedad, materiales sueltos o extraños.

Para recomendaciones o información adicional sobre la preparación del sustrato, comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Stonhard.

Nota: Para aplicar sobre un piso de MMA existente, la superficie debe ser lijada y limpiada con el solvente de Xpress.

MEZCLA

Nota: Consulte la Tabla de Catalizador de Xpress para las proporciones apropiadas de líquido a catalizador para la instalación.

- Mezcle la lata de Xpress Primer durante 20 a 30 segundos.
- Mida la cantidad deseada de Xpress Primer en un recipiente de mezcla adecuado.
- Mida la cantidad requerida de catalizador según la temperatura y la cantidad de imprimación.
- Mezcle completamente el Primer y el catalizador durante 45 segundos o hasta que el catalizador esté completamente mezclado con una taladradora de baja velocidad y una cuchilla de mezcla.

APLICACIÓN

- NO intente instalar el material si las temperaturas de los componentes de Xpress no están dentro de 60 a 77°F/16 a 25°C.
- Xpress Primer debe aplicarse al piso usando rodillos de pelo largo a una velocidad de 100 pies cuadrados por galón.

El uso de la imprimación asegura una unión segura del sistema de Xpress.

- Después de terminar de rodar la imprimación, se debe esparcir agregado de manera escasa sobre la imprimación húmeda.
- La imprimación debe estar libre de pegajosidad antes de instalar el sistema de Xpress.
- Es importante que el sustrato esté completamente sellado por la imprimación. Si el sustrato no está completamente sellado, se requiere una capa adicional.
- Retire cualquier exceso de agregado una vez que la imprimación esté curada.
- *Aplicar la imprimación a una mayor cobertura, superior a 100 pies cuadrados por galón, puede hacer que la imprimación no cure.

LIMPIEZA

Se recomienda el uso de Solvente de Xpress para limpiar el material de sellador de Xpress no reaccionado. El material reaccionado requerirá medios mecánicos de eliminación. Utilice estos materiales solo de acuerdo con los procedimientos de seguridad recomendados por el fabricante. Deseche los materiales de desecho de acuerdo con las regulaciones gubernamentales.

PRECAUCIONES

- El uso de respiradores aprobados por NIOSH/MSHA que utilicen un cartucho de vapor orgánico/ácido es obligatorio.
- La selección de ropa y equipo de protección adecuados reducirá significativamente el riesgo de lesiones. Se requiere ropa que cubra todo el cuerpo, gafas de seguridad o protectores oculares y guantes impermeables.
- En caso de contacto, enjuague el área con agua durante 15 minutos y busque atención médica. Lave la piel con agua y jabón.
- Si el material es ingerido, contacte inmediatamente a un médico. **NO PROVOQUE EL VÓMITO.**
- Use solo con ventilación adecuada. La inhalación de vapores puede causar dolores de cabeza severos, náuseas y posiblemente inconsciencia.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Vida útil.....	10 minutos
Aplicación Rango de temperatura.....	Las temperaturas ambientales y del sustrato deben estar entre.....0°F/-17°C y 80°F/26°C
V.O.C.....	42 g/l (ASTM D-2369,Método E)
Curado.....	1 hora para operaciones normales

Nota: Las propiedades físicas mencionadas anteriormente fueron medidas de acuerdo con las normas referenciadas. Se utilizaron muestras del sistema de suelo real, incluyendo aglutinante y relleno, como especímenes de prueba. Toda la preparación de muestras y pruebas se realiza en un entorno de laboratorio, los valores obtenidos en materiales aplicados en campo pueden variar y ciertos métodos de prueba solo pueden realizarse en cupones de prueba hechos en laboratorio.

NOTAS

- Las Hojas de Datos de Seguridad para Xpress Primer están disponibles en línea en www.stonhard.com bajo Productos o bajo solicitud.
- Un equipo de ingenieros de servicio técnico está disponible para ayudar con la aplicación del producto o para responder preguntas relacionadas con los productos de Stonhard.
- Las solicitudes de literatura técnica o servicio pueden realizarse a través de representantes de ventas locales y oficinas, o en las oficinas corporativas ubicadas en todo el mundo.

IMPORTANT:

Stonhard believes the information contained here to be true and accurate as of the date of publication. Stonhard makes no warranty, expressed or implied, based on this literature and assumes no responsibility for consequential or incidental damages in the use of the systems described, including any warranty of merchantability or fitness. Information contained here is for evaluation only. We further reserve the right to modify and change products or literature at any time and without prior notice.

06/19
© 2019 Stonhard www.stonhard.com



USA HQ	(800) 257 7953	Mexico	+(52) 55 9140 4500	Belgium	+(32) 67 49 37 10	South Africa	+(27) 11 254 5500	Australia	+(61) 3 9587 7433
Canada	(800) 263 3112	Argentina	+(54) 11 5032 3113	Dubai, UAE	+(971) 4 3470460	India	+(91) 22 28500321		