

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonchem 882 es un sistema de revestimiento de éster vinílico sin sílice y a prueba de chispas que se aplica a un espesor nominal de 40 mil/1 mm. El revestimiento de mortero relleno de carbono y el revestimiento superior sin sílice proporcionan una barrera ligera que no produce chispas. El sistema Stonchem 882 tiene una excelente resistencia al ácido fluorhídrico y a oxidantes como el ácido nítrico concentrado y el ácido crómico.

USOS, APLICACIONES

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

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Excelente resistencia química al ácido fluorhídrico
- Sin sílice
- Unidades proporcionadas de fábrica para facilitar la aplicación
- Sin chispas

RESISTENCIA QUÍMICA

Stonchem 882 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 882 está envasado en unidades para facilitar su manipulación. Cada unidad consta de:

Mortarcoat

- 1,5 cartones de Stonchem 800/820
- Líquidos Cada cartón contiene:
 - 2 botes de peróxido
 - 2 latas de resina
- 3 sacos de agregado X20 Mortarcoat

Topcoat

- 1 cartón de Stonchem 800 SF Topcoat
- Cada cartón contiene:
 - 2 botes de peróxido
 - 2 botes de resina

COBERTURA

Cada unidad de Stonchem 882 cubre aproximadamente 16,72 m² con un espesor de 1 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. Evitar el calor excesivo y no congelar. La vida útil es de 6 meses en el envase original sin abrir.

SUBSTRATO

Stonchem 882, 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.

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

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la tracción.....	3,000 psi (ASTM D-638)
Resistencia a la flexión	12,000 psi (ASTM C-580)
Módulo de elasticidad a la flexión	5 x 10 ⁵ psi (ASTM C-580)
Dureza	85-90 (ASTM D-2240, Shore D)
Resistencia a la abrasión.....	0,10 gm máx. de pérdida de peso (ASTM D-4060, CS-17)
Coefficiente térmico de expansión lineal.....	2 x 10 ⁻⁵ pulg./pulg.°F (ASTM C-531)
Color.....	Gris
Velocidad de curado.....	2 to 4 hours tack-free
(@77°F/25°C)	24 horas servicio químico
VOC.....	800/820 Líquidos 53 g/l (ASTM D-2369, Método E)
	800 SF Topcoat 83 g/l

Nota: Las propiedades físicas anteriores se midieron de acuerdo con las normas referenciadas. Muestras del sistema de suelo real, incluyendo ligante y relleno, se utilizaron como de ensayo. Toda la preparación de las muestras y los ensayos laboratorio, los valores obtenidos en materiales aplicados sobre el terreno pueden variar y algunos métodos de ensayo sólo pueden realizarse en probetas fabricadas en laboratorio.

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 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 882. Esto asegura el máximo rendimiento del producto. (Consulte la hoja de datos del producto Stonchem 700/800 Series Primer para más detalles).

Nota: Stonchem 700/800 Series Primer debe estar libre de pegajosidad antes de la aplicación del Mortarcoat.

APLICACIÓN

Mortarcoat

Premezcle el peróxido y la resina en un cubo de mezcla de 5 galones con un taladro resistente de baja velocidad (400 a 500 rpm) y una cuchilla mezcladora durante un minuto. A continuación, añada gradualmente el mortarcoat aggregate mientras mezcla durante otros dos minutos. Para aplicaciones verticales, utilice mortero vertical. La mezcla se habrá completado cuando no queden grumos secos. 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 el mortarcoat 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 el suelo y extiéndalo con una escobilla de goma dentada de 15 mil. Pase un rodillo de pelo medio por la zona 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, aplique el material 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 882 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 882 (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 882 (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 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, 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

- La información específica relativa a la resistencia química está disponible en la Guía de Resistencia Química de la Serie 800 de Stonchem. Si se utiliza un revestimiento para sellar la superficie de Stonchem 882, asegúrese de consultar la hoja de datos del producto del revestimiento para obtener información detallada sobre la resistencia química del revestimiento utilizado.
- Las fichas de datos de seguridad de Stonchem 882 están disponibles en línea en www.stonhard.com en Productos o bajo petición.
- 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. 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