

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

Stonlux ESD es un sistema de piso autonivelante y conductivo que brinda excelentes propiedades de control de la estática junto con el alto rendimiento y la durabilidad asociados con los sistemas de piso Stonhard. Stonlux ESD proporciona una superficie lisa, fácil de limpiar y de alto brillo y tiene una excelente resistencia química y a la abrasión. Este sistema se puede aplicar en un espesor de 2 mm o 3 mm. El sistema Stonlux ESD se compone de:

Primer Standard

Imprimante epoxi penetrante de dos componentes.

Primer SL

Imprimante epoxi pigmentado, tixotrópico, de tres componentes.

Primer ATK

Imprimante epoxi conductivo, de dos componentes.

Placas de tierra

Garantizan la conducción y disipación de la electricidad.

Stonlux ESD

Fórmula epóxica autonivelante de tres componentes que consta de resina, agente de curado y agregados graduados seleccionados que brindan conductividad en todo el sistema de pisos.

APLICACIONES SUGERIDAS

Los sistemas de pisos Stonlux ESD se pueden usar cuando se debe controlar la electricidad estática. Es especialmente aplicable en instalaciones de fabricación, empaque, ensamblaje y prueba de productos electrónicos, y en instalaciones de equipos electrónicos altamente sensibles. Dado que Stonlux ESD es uniforme y fácil de mantener, es ideal para entornos limpios. Stonlux ESD también es perfecto para aplicaciones de control estático, que requieren buena resistencia química, al impacto y a la abrasión.

OPCIONES DE SISTEMA

Zócalo sanitario

Para proveer un sellado integral entre la junta del piso y la pared, pueden ser especificados zócalos sanitarios en alturas de 5 a 15 cms. Al recubrir los zócalos necesitará usar Stonkote GS4/HT4 o Stonseal PA7. No utilice los líquidos del sistema de pisos para recubrir los zócalos.

Barrera de humedad

Para garantizar la adhesión a largo plazo a las losas de concreto en ausencia de una barrera de vapor adecuada, se requiere el uso del sistema de grout polimérico Stonfil OP2 de Stonhard con estricto cumplimiento de las instrucciones de aplicación.

Rango de disipación de estática

Cuando se requiere un rango de disipación estática, podemos usar Primer ATM en lugar de Primer ATK para cumplir con esta especificación. 1-1,000 megaohmios.

PRESENTACIÓN

Stonlux ESD está envasado en unidades para su fácil manejo. Cada unidad consiste en 1 caja conteniendo:

- 1 bolsa de aluminio de Amina (Parte A)
- 1 lata de 2 galones de Resina (Parte B)
- 1 bolsa de agregado Parte C-1

Nota: el agregado se envasa en 6 bolsas por caja.

RENDIMIENTO

Cada unidad de Stonlux ESD cubrirá aproximadamente

- 4,64 m² a 2 mm de espesor.
- 2,97 m² a 3 mm de espesor.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene todos los componentes de Stonlux ESD entre 18°C y 30°C en un área seca. Evite excesivo calor y no congele. La vida útil es de 3 años en su envase original y sin abrir.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la Tensión	2,250 psi
(ASTM C-307)	
Resistencia a la Flexión	4,200 psi
(ASTM C-580)10	
Módulo de Elasticidad a la Flexión	3.8 x 10 ⁵ psi
(ASTM D-790)	
Dureza	.70 a 80
(ASTM D-2240, Shore D)	
Resistencia a la Abrasión	0.10 gm max. pérdida de peso
(ASTM D-4060, CS-17)	
Contenido VOC	5 g/l
(ASTM D-2369)	
Coficiente Térmico de Expansión Lineal	5.3 x 10 ⁻⁵ in./in.°C
(ASTM C-531)	
Absorción de Agua	0.3%
(ASTM C-413)	
Rango de Curado	24 horas curado repintado
(@ 77°F/25°C).....	48 horas para tránsito liviano
.....	72 horas para operaciones normales

Nota: Las propiedades físicas de arriba fueron medidas de acuerdo con los standards referenciados. Muestras del sistema real de piso, incluyendo ligantes y cargas, fueron utilizadas como especímenes de ensayo.

COLOR

Stonlux ESD está disponible en 6 colores estándar. Consulte la hoja de colores de Stonlux.

SUSTRATO

Stonlux ESD, con el imprimante apropiado, está recomendado para aplicaciones sobre concreto, madera o metal. No está recomendado sobre asfalto, ladrillo, baldosas, mastic o superficies pintadas. Estas primero deben ser removidas por medios mecánicos a sustrato expuesto previo a la imprimación y revestimiento.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

La apropiada preparación es crítica para asegurar una adecuada adherencia y rendimiento del sistema. El sustrato debe estar seco y adecuadamente preparado utilizando métodos mecánicos. Por consultas sobre la preparación de sustrato, contacte a su representante local o al Departamento Técnico de Stonhard.

Nota: Dado que Stonlux ESD es un sistema de autonivelante, es fundamental que la superficie de instalación sea plana. Al pasar sobre un sustrato áspero, es importante que se reparen todos los orificios antes de la instalación.

IMPRIMACIÓN

El sustrato preparado debe sellarse completamente utilizando el sistema de imprimación Stonhard adecuado. Una vez que se curan estos imprimantes, se instala una capa de Primer ATK. Consulte las hojas de datos del producto para conocer los procedimientos de instalación correctos de los Primer Standard, SL y ATK.

IMPRIMACIÓN DE PRUEBA

Una vez que el Primer ATK/ATM no esté pegajoso, se debe probar la conductividad adecuada.

- ATK 0,02 a 0,5 megaohmios a 100 voltios
- ATK 1-500 megaohmios a 100 voltios
- Si no se obtienen las lecturas anteriores, comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Stonhard.

MEZCLADO

1. Usando un taladro y un mezclador Jiffy de 2 a 5 galones, premezclar la resina usando un taladro de baja velocidad (400-600 rpm) hasta que el material se vea uniforme.
2. Vaciar todo el contenido de la lata de resina y una bolsa de aluminio de amina en un recipiente de mezclado.
3. Colocar el recipiente de mezclado en un JB Blender y active el temporizador para iniciar el ciclo de mezclado de 110 segundos.
4. Cuando el Blender pare, reactivar el reloj y lentamente verter el contenido entero de una bolsa de Parte C (agregado) dentro del recipiente mientras esté girando. Permitir que los contenidos a mezclar completen un ciclo de 90 segundos.
5. Justo antes de verter, mezclar el material con un taladro de baja velocidad (400-600 rpm) y un mezclador Jiffy de 2 a 5 galones durante 30 segundos.

VIDA ÚTIL

Después de mezclado, Stonlux ESD tiene un tiempo de trabajo de aproximadamente 30 minutos a 21°C. El tiempo de trabajo puede variar dependiendo de la temperatura.

APLICACIÓN

1. Verter el Stonlux ESD mezclado sobre el piso en forma de cordón.
2. Distribuir el material con la llana dentada o el rastrillo adecuado al espesor de acabado deseado
3. Pasar un rodillo de púas.
4. Para obtener más detalles sobre la mezcla o la aplicación de Stonlux ESD, consulte las Instrucciones de Aplicación de Stonlux ESD.

EVALUACIONES ELÉCTRICAS

El piso debe evaluarse después de la aplicación del mortero Stonlux ESD. Una vez que el Stonlux ESD no esté pegajoso, se deben tomar lecturas punto a punto y punto a tierra. Todos los valores deben estar por debajo de $1,0 \times 10^6$ ohmios (Ω).

PROPIEDADES DEL CONTROL ESTÁTICO

Stonlux ESD ha sido específicamente diseñado para cumplir con la especificación ANSI/ESD S20.20 para la protección de partes electrónicas y eléctricas, montaje y equipamiento.

Resistencia de la Superficie <1.0 megohms*
(ESD-S7.1)

Generación de Voltaje Corporal <100 volts**
(ESD STM97.2)

*En conjunto con Primer ATK.

**Generación de Voltaje Corporal no es únicamente una función de conductividad de piso sino una combinación de varios factores, incluyendo calzado y condiciones ambientales. Su ambiente específico y elección de calzado puede producir resultados ligeramente diferentes.

Revestimientos para Descarga Electroestática (ESD) tienen una variedad de aplicaciones como fabricación de microchips para aplicaciones militares. Por lo tanto, cada instalación puede tener requisitos de resistencia únicos en función de sus programas de ESD individuales. Es importante identificar los requisitos de resistencia y el método de prueba utilizado para cada proyecto antes de instalar cualquier Revestimiento de Descarga Electroestática ESD.

EVALUACIONES ELÉCTRICAS

Una vez que la capa de Primer ATK no esté pegajosa, se debe probar la conductividad adecuada. Deben realizarse lecturas entre puntos y entre punto y tierra. Todos los valores deben ser menores a 0.5×10^6 ohms (Ω).

El piso también debe probarse después de la aplicación de Stonlux ESD. Una vez que el Stonlux ESD no esté pegajoso, se deben tomar lecturas punto a punto y punto a tierra. Todos los valores deben estar por debajo de $1,0 \times 10^6$ ohms (Ω).

NOTA: Stonhard evalúa todos los pisos de acuerdo con el método de evaluación ESD S7.1. Otros estándares ESD y métodos de evaluación están disponibles y cada uno de ellos tiene sus parámetros únicos. Por favor, contactarse con el Departamento de Servicio Técnico de Stonhard si desea usar un método diferente de evaluación.

Nota: Stonhard evalúa todos los pisos de acuerdo con el método de evaluación ESD S7.1. Otros estándares ESD y métodos de evaluación están disponibles y cada uno de ellos tiene sus parámetros únicos. Por favor, contactarse con el Departamento de Servicio Técnico de Stonhard si desea usar un método diferente de evaluación.

RECOMENDACIONES

- NO intente instalar el material si la temperatura de los componentes de Stonlux ESD están sobre los 30°C. Las altas temperaturas harán que el material se endurezca más rápido de lo deseado. Por el contrario, si la temperatura de los componentes es de 18°C o inferior, Stonlux ESD no fluirán ni se nivelarán correctamente.
- NO use agua o vapor en las cercanías de la aplicación. La humedad puede seriamente afectar el tiempo de trabajo y otras propiedades.
- El equipo de aplicación debe limpiarse inmediatamente después de su uso con trapos y agua jabonosa tibia o acetona.
- Evite el contacto con los líquidos de la parte A y B ya que pueden causar irritación de los ojos y de la piel.
- 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 o anteojos de seguridad y guantes impermeables.
- Usar solo con adecuada ventilación.

NOTAS

- Se debe contar todo el material en el sitio y se deben registrar todos los números de lote. Si se encuentra más de un número de lote de la Parte B (resina), se deben tomar medidas para mezclar los diferentes números de lote para producir un color uniforme. Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Stonhard para obtener detalles adicionales.
- Las instrucciones detalladas sobre la aplicación y la instalación se pueden encontrar en las Instrucciones de Aplicación de Stonlux ESD.
- Procedimientos para mantenimiento de los sistemas de pisos durante las operaciones están descritos en los Procedimientos de Limpieza de Stonkleen.
- Información específica requerida sobre la resistencia química está disponible en la Tabla de Resistencia Química de Stonlux.
- Las hojas de seguridad de los productos están disponibles por requisición del cliente.
- El staff de ingenieros del servicio técnico está disponible para asistirlo en la aplicación del producto o preguntas acerca de los productos Stonhard.
- Requisiciones de literatura técnica o servicios pueden ser hechas a través del representante de ventas local o en oficinas corporativas localizadas en todo el mundo.
- La apariencia de todos los sistemas de pisos, paredes o revestimiento cambiará con el tiempo debido al desgaste normal, a la abrasión, el tráfico y la limpieza. Generalmente, los revestimientos de alto brillo están sujetos a una reducción en el brillo, mientras que los revestimientos de acabado mate pueden aumentar en nivel de brillo en condiciones de funcionamiento normales.
- La textura superficial de superficies de pisos resinosos puede cambiar con el tiempo como resultado del desgaste y contaminantes de la superficie. Las superficies deben limpiarse con regularidad, y profundamente de manera periódica para asegurarse de que no se produzca la acumulación de contaminantes. Las superficies deben ser inspeccionadas periódicamente para asegurarse de que están funcionando como se esperaba y pueden requerir una parada de mantenimiento para asegurarse de que sigan cumpliendo con las expectativas del área particular y las condiciones de uso.

IMPORTANTE:

Stonhard declara que la información contenida aquí es cierta y correcta, así como la fecha de su publicación. Stonhard no otorga garantías expresas o implícitas, basados sobre esta literatura y no asume responsabilidades por daños incidentales o consecuentes en el uso de los sistemas descritos, incluyendo cualquier garantía de comercialización o aptitud. La información contenida aquí es para su evaluación solamente. Nos reservamos el derecho de modificar y cambiar la literatura de los productos en cualquier momento sin previo aviso.

04/22

© 2019 Stonhard www.stonhard.com

STONHARD®

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	China	+(86) 21 61838698	India	+(91) 22 28500321