

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

Stonchem 822 es un sistema de revestimiento viniléster conductor a prueba de chispas que se aplica con un espesor nominal de 1 mm. La secuencia de la capa de mortero y la capa superior proporciona una barrera química de trabajo ligero que no genera chispas. El sistema Stonchem 822 tiene una excelente resistencia a una amplia base de productos químicos, incluido el ácido fluorhídrico, ácidos orgánicos fuertes, álcalis, solventes y ácidos inorgánicos moderados a fuertes.

USOS, APLICACIONES

- Áreas de contención secundaria/ playa de tanques
- Cámaras, sumideros y canaletas de hormigón
- Base de bombas y tanques
- Tanque de almacenamiento
- Sala de almacenamiento de productos químicos

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Recubrimiento tipo mortero relleno de carbono
- Mezclas predosificadas en fábrica para fácil aplicación
- No produce chispas y es conductor

RESISTENCIA QUÍMICA

Stonchem 822 está formulado para resistir una variedad de soluciones químicas. Consulte el listado de concentrados reactivos y las recomendaciones de temperatura en la Guía de Resistencias Químicas de la Serie Stonchem 800.

PRESENTACIÓN

Stonchem 822 es envasado en unidades de fácil manejo. Cada unidad consiste en:

Mortero de Acabado

1.5 caja de Stonchem 800/820 Líquidos Cada caja contiene:

- 2 tarros de Peróxido
- 2 latas de Resina

3 bolsas de agregado Mortero de Acabado 820

Acabado

1 caja de Stonchem 820 Acabado Conductor Gris. Una caja contiene:

- 2 tarros de Peróxido
- 2 latas de Resina

1 caja conteniendo:

2 bolsas de Stonchem X20 Acabado Part C

RENDIMIENTO

Cada unidad de Stonchem 822 cubrirá aproximadamente 16.72 m² en un espesor 1 mm.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene todos los componentes entre 10 y 24°C en un área seca. Mantener alejado de la luz solar directa. Evitar excesivo calor y no congelar. La vida útil es de 6 meses en su envase original sin abrir.

SUSTRATO

Stonchem 822, con el imprimante apropiado, es adecuado para la aplicación sobre hormigón y los siguientes morteros y lechadas Stonhard recién aplicados sin recubrimiento: GS, HT, UR, UT, TG6, TG8, CR5 y PM8. Por consultas sobre otros posibles sustratos o un imprimante adecuado, comuníquese con su representante local de Stonhard o con el Servicio Técnico.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

La apropiada preparación es crítica para asegurar una adecuada adherencia y performance del sistema. El sustrato debe estar seco y adecuadamente preparado utilizando métodos mecánicos. Para las superficies revestidas existentes, el revestimiento debe retirarse completamente hasta dejar un mortero o sustrato intacto. Una vez que se quita el revestimiento, imprima la superficie preparada con Stonchem Epoxy Primer y esparza con agregado de sílice hasta saturar por completo. Elimine cualquier exceso de agregado de sílice no adherido antes de continuar con el sistema. Omitir estos pasos podría resultar en material sin curar. Por consultas relacionadas a la preparación del sustrato contacte a su representante de Stonhard local o al Servicio Técnico.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la Tensión (ASTM D-638)	3,000 psi
Resistencia a la Flexión (ASTM C-580)	12,000 psi
Módulo de Elasticidad a la Flexión (ASTM C-580)	5 x 10 ⁵ psi
Dureza (ASTM D-2240, Shore D)	.85 a 90
Resistencia a la Abrasión (ASTM D-4060, CS17)	0.10 gm max. Pérdida peso
Coefficiente Térmico de Expansión Lineal (ASTM C-531)	1.2 x 10 ⁻⁵ in/in°F
Color	Gris Conductor
Rango de Curado (@25°C)	1h seco al tacto 24hs servicio químico
Contenido VOC (ASTM D-2369, Método E)	800/820 Líquidos 53 g/l 820 Acabado 96 g/l

Nota: Las propiedades físicas de arriba fueron medidas de acuerdo con los estándares referenciados. Muestras del sistema de pisos actual, incluyendo aglutinante y relleno, fueron utilizadas como especímenes de prueba. Toda la preparación de muestra y evaluación fue llevada a cabo en un laboratorio ambiental, los valores obtenidos en materiales aplicados en campo pueden variar y algunos métodos de evaluación pueden sólo ser llevados a cabo en paneles de prueba hechos en el laboratorio.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Para condiciones de trabajo óptimas, la temperatura de sustrato tiene que estar entre los 15 y 27°C. Áreas frías deben ser climatizadas hasta que la temperatura de la losa esté por encima de 13°C. Esto permitirá que el material adquiera un curado apropiado. Un sustrato frío hará que el material se endurezca y dificulte su aplicación. Las áreas cálidas o expuestas directamente a la luz del sol deberán colocarse a la sombra o coordinar para que el trabajo se realice durante la tarde o noche. Un sustrato cálido (15 – 27°C) mejorará la trabajabilidad del material; de todas formas un sustrato caliente (27 a 37°C) o un sustrato directamente al sol acortará el tiempo de trabajo del material y puede causar otro fenómeno como poros, ampollado, etc. La temperatura del sustrato debe ser mayor que 3°C por encima del punto de rocío durante la aplicación y curado.

Los tiempos de aplicación y curado dependen de las condiciones ambientales y de superficie. Consulte al Departamento Técnico de Stonhard si las condiciones no son las recomendadas.

ENSAYO DE TIEMPO DE GEL (GEL TIME)

Debido a la naturaleza única de las resinas de la Serie 800, su actividad es afectada por las condiciones de almacenamiento y edad; por lo tanto, es importante evaluar el curado de los materiales antes de la aplicación. Los ensayos de tiempo de gel deben realizarse en cada lote de cada producto enviado a trabajo para prevenir problemas relacionados con el curado del material. Los kits para ensayo de tiempo de gel están incluidos en cada envío de material de la Serie 800. El ensayo de tiempo de gel incluye una guía y todos los materiales necesarios para realizarlo. Antes de usar, ensaye todos los lotes del material.

IMPRIMACIÓN

Aspire el sustrato antes de imprimir y asegúrese que la superficie del hormigón esté seca. El uso del Imprimante Stonchem Serie 700/800 es necesario en todas las aplicaciones de Stonchem 822. Esto asegura una máxima performance del producto. (Ver la Ficha Técnica del Imprimante Stonchem serie 700/800 para más detalles).

Nota: El imprimante Stonchem Serie 700/800 debe estar libre de tacto o pegajosidad antes de instalar el mortero de acabado.

TOMA DE TIERRA

Colocar las placas base sobre el imprimador Stonchem 700/800 después de que el material esté curado. Moler el área donde se colocará el pie de la placa de tierra para asegurarse de que quede al ras con la imprimación. Puede adherir las placas de conexión a tierra a la imprimación con pegamento caliente o epoxi de cinco minutos. Estos deben colocarse muy cerca del dispositivo de conexión a tierra (salida, acero estructural, tierra de ordenanza de conductos, etc.). Debe haber un terreno por cada 93 m² y un mínimo de dos para cualquier área aislada de menos de 93 m². Después de la instalación de Stonchem 822 y los tiempos de curado adecuados, los cables de tierra se pueden conectar al tornillo de fijación provisto en la placa de tierra.

Las placas de puesta a tierra están disponibles en tres alturas:

2 pulg. - Estándar (producto N° 88057)

4.5 pulg. - Para usar con una base de ensanche de 4 pulg. (Producto N° 88058)

8 pulg. - Para usar con una base de ensanche de 6 pulg. (Producto N° 88050)

APLICACIÓN

Mortero de Acabado

Pre-mezclar el peróxido y la resina en un recipiente de mezclado de 20 lts. durante un minuto utilizando un mezclador de baja velocidad (400 a 600 rpm) para trabajo pesado tipo taladro (Jiffy Mixer). Luego, gradualmente agregar el árido (agregado) del Mortero de Acabado mientras se mezcla durante 2 minutos más. Para aplicaciones verticales usar Árido de Mortero de Acabado Vertical. La mezcla finaliza cuando ya no existen grumos de material seco. Verter el material sobre el piso y distribuir con un esparcidor dentado de 15mil. Rodillar el área con un rodillo de lana medio para remover las marcas del esparcidor. El material puede parecer áspero al principio pero luego se nivela hasta obtener una terminación lisa. Para superficies verticales utilizar una llana metálica grande o una cuchilla para colocar la primera capa vertical en la pared, luego alisar la superficie utilizando un esparcidor plano de goma.

Acabado

Luego de dejar curar el Mortero de Acabado, lijar el mortero de acabado suavemente donde existan protuberancias o defectos. Aspirar el área completamente. Pre mezclar la lata de resina por 30 segundos usando un mezclador de baja velocidad (400 a 600 rpm) para trabajo pesado tipo taladro (Jiffy Mixer) y un mezclador Jiffler de un galón para incorporar el material asentado. Vacíe todo el contenido de una lata de resina y una bolsa de Stonchem X20 Acabado Parte C en un recipiente de mezcla de 5 galones y mezcle durante un minuto. A continuación, agregue el peróxido y mezcle por un minuto adicional.

PROPIEDADES DEL CONTROL ESTÁTICO

Stonchem 822 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)

*La 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.

Estos revestimientos de Descarga Electroestática (ESD) tienen una variedad de aplicaciones como fabricación de microchips para aplicaciones militares. De todas formas, cada planta fabril puede tener requerimientos únicos de resistencia basados en sus programas individuales de ESD. Es importante identificar los requerimientos de resistencia y métodos de evaluación usados para cada proyecto previamente a la instalación de cualquier Revestimiento de Descarga Electroestática (ESD).

EVALUACIONES ELÉCTRICAS

El suelo debe probarse 24 horas después de la aplicación de Stonchem 822. Deben realizarse lecturas entre puntos y entre punto y tierra. Todos los valores deben ser menores a 1.0x10⁶ 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.

Vierta el material en el piso y distribuya con un esparcidor dentado de 15 mil. Rodillar el área con un rodillo de lana medio para remover las marcas del esparcidor, usando largas pasadas de rodillo.

Para superficies verticales, verter el material a lo largo de la base de la pared. Usando un rodillo de lana media, rodillar el material verticalmente en la superficie. El espesor de la capa húmeda de la pintura debe estar entre 250 y 300 micrones. Controle el espesor con un medidor de película húmeda.

EVALUACIÓN ELÉCTRICA

La prueba del piso debe ser completa y detallada. Los resultados de las pruebas deben estar documentados y aprobados por el cliente. Utilice el Informe de Instalación de Pisos de Control Estático para certificar que el piso ha sido probado y aprobado por el cliente. Cualquier diagrama adicional debe incluirse con el informe. Se debe entregar una copia de los resultados al cliente y se debe guardar una copia en su archivo de trabajo.

- Hacer un mapa del piso con rejillas para ubicar los puntos probados. (Se recomiendan rejillas de 9,3 m² según el tamaño del área).
- Stonhard suele realizar pruebas de acuerdo con el método de prueba ESD S7.1. Se pueden utilizar otros métodos de prueba, incluida la ASTM F-150.
- Con un megóhmetro, coloque los dos electrodos de 5 libras a 91 cm y pruebe a 100 voltios.
- Realice un mínimo de diez pruebas por cada 93 m² y marque las ubicaciones en el mapa.
- Los valores promedio deben estar entre:
- 0,025 - 1,0 megaohmios para Stonchem 822

Recuerde, la instalación no estará completa hasta que el piso haya sido limpiado, probado y aprobado por escrito por el cliente.

CURADO

La superficie del Stonchem 822 estará libre de "tack" (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 21°C. Las características físicas definitivas se lograrán en 7 días. La información específica sobre la resistencia química de Stonchem 822 está disponible en la Guía de Resistencia Química de la Serie 800 de Stonchem.

PRECAUCIONES

- Evitar el contacto con la resina (resina vinilester y monómero de estireno) y el peróxido (catalizador/ peróxido orgánico) de Stonchem 822, ya que puede provocar irritación en la piel, ojos y vías respiratorias.
- Se recomienda acetona para la limpieza de derrames de la resina (resina vinilester y estireno monómero) y el peróxido (catalizador/ peróxido orgánico) de Stonchem 802. Usar estos materiales sólo en estricto acuerdo con las recomendaciones y procedimientos de seguridad del fabricante. Disponga de los residuos de los materiales de acuerdo con las regulaciones gubernamentales.
- Es mandatorio el uso de respiradores aprobados NIOSH/MSHA con cartuchos para vapor/ácidos orgánicos.
- La selección de la indumentaria apropiada reducirá significativamente el riesgo de lesiones físicas. Se recomienda el uso de ropa de trabajo, anteojos de seguridad, guantes impermeables.
- En caso de contacto, sumerja el área en agua durante 15 minutos, y solicite atención médica. Lave la piel con jabón y agua.
- Si el material es ingerido, contáctese inmediatamente con el servicio médico. NO INDUZCA EL VÓMITO.
- Use solo con adecuada ventilación. La inhalación de vapores puede causar severos dolores de cabeza, náusea y posible pérdida de conocimiento.

NOTAS

- Las hojas de seguridad de Stonchem 822 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.
- Puede requerirse literatura técnica o servicios 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 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 inspeccionados 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 descriptos, 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.

03/21

© 2019 Stonhard www.stonhard.com

STONHARD®

USA HQ	(800) 257 7953	Mexico	+(52) 55 9140 4500	Perú	+(51) 1 412 8743	South Africa	+(27) 11 254 5500	Australia	+(61) 3 9587 7433
Canada	(800) 263 3112	Argentina	+(54) 11 5032 3113	Chile	+(56) 9 9128 1866	China	+(86) 21 61838698	India	+(91) 22 28500321