

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stondeck FD2 es un sistema de agregado resistente al deslizamiento y con tráfico. El uso de la membrana Stonproof XT7 da como resultado un sistema que tiene capacidad de puenteo de grietas y propiedades impermeabilizantes. La adición de agregado en la capa superior proporciona al sistema resistencia al deslizamiento y beneficios de desgaste. Se compone de lo siguiente:

Stonproof XT7

Una membrana elastomérica de dos componentes y flujo libre que puede manejar el estrés dinámico. También asegura que el sistema permanezca resistente al agua. Para obtener más información, consulte la hoja de datos del producto Stonproof XT7.

Stondeck Topcoat

Una capa de sellado de uretano de dos componentes de flujo libre.

EMPAQUE

Stondeck FD2 está empaquetado en unidades para un fácil manejo. Cada unidad consiste en:

Nota: El Primer para esta aplicación no está incluida en la unidad y DEBE SER ordenado por separado

Stonproof XT7

- ✓ 1 caja, contiene:
 - (1) cubeta de 1 gal de Amina
 - (1) cubeta de 5 gal de Isocianato

Stondeck Topcoat

- ✓ 1 caja contiene:
 - (1) cubeta de 1 gal de Isocianato Stondeck Topcoat
 - (1) cubeta de 5 gal de Polirol Stondeck BC/TC

Agregado Tectura 8

1 bolsa de agregado

COBERTURA

Cada unidad de Stondeck FD2 cubrirá aproximadamente 250 pies cuadrados / 23.23 m2 de superficie .

ALMACENAMIENTO

Almacene todos los componentes de Stondeck FD2 entre 60 y 85 ° F / 16 y 30 ° C en un área seca. Evite el calor excesivo y no lo congele.

COLOR

Stondeck FD2 está disponible en 8 colores estándar. Consulte la hoja de colores de la capa de acabado Stondeck. Colores personalizados disponibles bajo pedido.

SUBSTRATO

Stondeck FD2, junto con los imprimadores adecuados, es adecuado para la aplicación sobre concreto, metal o madera adecuadamente preparados. Si tiene preguntas sobre otros posibles sustratos o una imprimación adecuada, comuníquese con su representante local de Stonhard o con el Servicio técnico.

PREPARACIÓN DEL SUBSTRATO

La preparación adecuada es fundamental para garantizar un enlace y un rendimiento del sistema adecuados. El sustrato debe estar seco y preparado adecuadamente utilizando métodos mecánicos. Las preguntas sobre la preparación del sustrato deben dirigirse a su representante local de Stonhard o Servicio técnico.

TRATAMIENTO DE JUNTAS Y GRIETAS

Se deben seguir todas las pautas y recomendaciones que se encuentran en la ASTM C-1127, Guía estándar para el uso de alto contenido de sólidos, Membrana impermeabilizante elastomérica aplicada en líquido frío con una superficie de desgaste integral y ASTM C-1193, Guía estándar para el uso de selladores de juntas

Nota: Consulte los Detalles de ingeniería en el Centro de recursos para obtener más información. Estos detalles se relacionan directamente con ASTM C-1127.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la Tensión	Stonproof XT7 2,100 psi
(ASTM D-638)	Stondeck Topcoat 2,000 psi
Rigidez.....	Stonproof XT7 84A
(ASTM D-2240, Shore D)	Stondeck Topcoat 73D
Resistencia a la Abrasión.....	Stondeck Topcoat 70 gm
(ASTM D-4060, CS-17)	
VOC Content.....	Stonproof XT7 46 g/l
	Stondeck Topcoat 2 g/l
Tiempo de Curado.....	8 – 12 horas para tráfico peatonal
(at 75° F/25° C)	24 horas para operación normal
Espesor Estándar del Sistema.....	40 mil
(Exclusivo de primer y agregado)	Stonproof XT7 25 mil
	Stondeck Topcoat 15 mil

Requisitos para ASTM C-957, sistema pasa para D-6511, C-1305, C-794 y D-471

Nota: Las propiedades físicas anteriores se midieron de acuerdo con los estándares referenciados. Las muestras del sistema de piso real, incluidos el aglutinante y el relleno, se utilizaron como muestras de prueba. Toda la preparación y prueba de la muestra se realiza en un entorno de laboratorio, los valores obtenidos en los materiales aplicados en el campo pueden variar. Ciertos métodos de prueba solo se pueden realizar en muestras en laboratorio

Juntas de expansión y aislamiento en todos los niveles

Estas juntas están diseñadas para manejar movimientos estructurales significativos. Los sistemas típicos de superficie de membrana / desgaste no pueden reducir la cantidad de movimiento presente en estas juntas y el sistema debe terminarse a ambos lados de la junta y el sistema de sellado de juntas utilizado para abordar el acabado conjunto.

Las juntas mayores a 1.5 pulgadas generalmente requieren una junta mecánica. Póngase en contacto con el servicio técnico para obtener recomendaciones específicas.

Grietas finas y juntas frías

Las grietas finas (menos de 1/16 pulg. / 1,6 mm) de ancho y las costuras frías del sustrato se limpian bien y se rellenan con Stonproof XT7 a un ancho de 3 pulgadas a cada lado de la grieta o la costura.

- Las grietas y las juntas frías se limpian bien para eliminar las partículas sueltas.
- Stonproof XT7 se mezcla y aplica llenando la junta con un mínimo de 30 mils de membrana

Grietas más anchas que 1/16 in./1.6 mm y juntas de control de menos de una pulgada de ancho

Las grietas más anchas y las juntas de control se rellenan previamente con un sellador para garantizar que la capa de membrana sea uniforme en toda el área de grietas.

- Las grietas de más de 1/16 pulg./1.6 mm se rellenan con un sellador de poliuretano de alto rendimiento, de módulo medio y que no se hunda, asegurando que el sellador relleno esté al ras del nivel del concreto, pero no se salga sobre el superficie del nivel. Póngase en contacto con el servicio técnico para obtener la recomendación de sellador adecuada.
- Las juntas de control se detallan con una varilla de respaldo y se rellenan con un sellador de poliuretano de alto rendimiento, de módulo medio y que no se hunde, lo que garantiza que el sellador relleno esté nivelado con el nivel de concreto, pero no se salga de la superficie de la plataforma.
- Una vez que el sellador se cura, Stonproof XT7 se aplica a un ancho de 3 pulgadas a cada lado de la grieta / junta sobre el área imprimada hasta un grosor de 30 mils.

Nota: Todas las juntas de control ubicadas en las cubiertas superiores expuestas deben cumplirse utilizando un sellador adecuado. El sistema de membrana de cubierta no debe aplicarse sobre las juntas en estas áreas.

PRIMER

Para aplicaciones estándar de Stondeck FD2, se requiere imprimación antes de la aplicación de Stonproof XT7. HT Primer o Stonchem Epoxy Primer son los primers requeridos. Consulte la hoja de datos del producto Stonproof XT7 para obtener más detalles..

MEZCLADO

- Una mezcla adecuada es crítica para que el producto exhiba las propiedades de aplicación adecuadas, las propiedades de curado y las propiedades físicas finales.
- Se requiere una mezcla mecánica.
- Vea las instrucciones de Stondeck FD2 para más detalles.

APLICACIÓN

- Para condiciones de trabajo óptimas, instale Stondeck FD2 cuando la temperatura del material y del sustrato esté entre 60 a 85°F / 16 a 30°C. El tiempo de curado y las propiedades de aplicación del material se ven severamente afectadas a temperaturas fuera de este rango.
- El material debe aplicarse inmediatamente después de mezclar.
- El área debe imprimirse con HT Primer o Stonchem Epoxy Primer. Permita que el primer cure.
- plique Stonproof XT7 con un jalador dentado de 30 mil.
- Rolear el material húmedo y dejar cura.
- Una vez que el Stonproof XT7 esté curado, aplique Stondeck Topcoat con Textura 8, con jalador de hule de 15 mil.
- Asegúrese de empujar el jalador de hule en lugar de tirar. Rolee el material de 3 a 4 veces. Si las áreas parecen no tener suficiente agregado retransmitir, difundir ligeramente Textura 8 adicional en estas regiones y proceder roleo final.
- Terminar de rolear el material.
- Las instrucciones detalladas de la aplicación se pueden encontrar en las instrucciones de Stondeck FD2.

NOTAS

- Usar solo con ventilación adecuada.
- Los procedimientos para la limpieza del sistema de pisos durante las operaciones se pueden encontrar en la Guía de mantenimiento de pisos Stonhard.
- La información específica sobre la resistencia química está disponible en la Guía de resistencia química de Stondeck.
- Las hojas de datos de seguridad para Stondeck están disponibles en línea en www.stonhard.com bajo Productos o bajo pedido. La apariencia de todos los sistemas de pisos, paredes y revestimientos cambiará con el tiempo debido al desgaste normal, la abrasión, el tráfico y la limpieza. En general, recubrimientos de alto brillo están sujetos a una reducción en el brillo, mientras que los recubrimientos con acabado mate pueden aumentar el nivel de brillo en condiciones normales de operación.
- La textura superficial de las superficies de pisos resinosos puede cambiar con el tiempo como resultado del desgaste y los contaminantes de la superficie. Las superficies deberían limpiarse regularmente y limpiarse a fondo periódicamente para garantizar que no se acumule contaminante. Las superficies deben ser periódicamente inspeccionados para asegurarse de que funcionan como se esperaba y pueden requerir un mantenimiento que mejore la tracción para garantizar que continúen cumpliendo con las expectativas para el área particular y las condiciones de uso.
- Un personal de ingenieros de servicio técnico está disponible para ayudar con la instalación o para responder preguntas relacionadas con los productos Stonhard.

- Las solicitudes de literatura técnica o servicio pueden hacerse a través de representantes de ventas locales y oficinas, u oficinas corporativas ubicadas en todo el mundo.

IMPORTANTE:

Stonhard cree que la información aquí contenida es verdadera y precisa a partir de la fecha de 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, incluida cualquier garantía de comerciabilidad o idoneidad. La información aquí contenida es solo para evaluación. Además, nos reservamos el derecho de modificar y cambiar productos o literatura en cualquier momento y sin previo aviso.

06/19

© 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