

DESCRIPCION DE PRODUCTO

Stontec Xpress es un sistema de pisos de un espesor nominal de 2 a 3mm que combina una apariencia decorativa con una excelente resistencia a los químicos, manchas y desgaste. Este sistema a base de resina metil metacrilato provee una rápida puesta en servicio y un moderado grado de resistencia al deslizamiento. Está compuesto por:

Imprimante Xpress

Imprimante resina metil metacrilato de dos componentes y baja viscosidad

Stontec Xpress Capa Base

Resina metil metacrilato de tres componentes y viscosidad media.

Escamas Stontec

Escamas de colores vivos.

Sellador Xpress

Sellador metil metacrilato de dos componentes y baja viscosidad resistente a rayos UV.

OPCIONES

Zócalo

Para proveer un sellado integral entre la junta del piso y la pared, pueden ser especificados zócalos en alturas de 5 a 15 cm.

Espesor

Para áreas que requieran un mayor espesor, puede agregarse un mortero epoxy de 3 a 5mm.

PRESENTACION

Stontec Xpress está envasado en units para su fácil manejo. Cada unit consta de:

Imprimante Xpress

(0.5) envase de 5 galones de resina acrílica

Agregado Stonshield

1 bolsa individual de agregado cuarzo color.

Stontec Xpress Capa Base – Opción 2mm

(1.33) envase de 5 galones de resina acrílica
6.67 bolsas de carga para Capa Base

Stontec Xpress Capa Base – Opción 3mm

(2) envase de 5 galones de resina acrílica
10 bolsas de carga para Capa Base

Escamas Stontec

0.83 cajas individuales de escamas pequeñas (1/16") de colores

○

0.625 cajas individuales de escamas grandes (1/4") de colores

CARACTERISTICAS FISICAS

Resistencia a la tensión5900 psi
(ASTM D-638)

Dureza80
(ASTM D-2240, Shore D)

Resistencia al impacto > 160 in./Lbs.
(ASTM D-4226)

Resistencia a la Abrasión0.03g
(ASTM D-4060 CS-17) máx. pérdida de peso

Rango de curado1 hora para operaciones
(@ 77 F/25 C) Normales

Resistencia a la flexión2000 psi
(ASTM D-790)

Módulo de elasticidad a la flexión0.9x10⁶ psi
(ASTM D-790)

Coefficiente de33x10⁻⁶ in/ in°F

Expansión Térmica Lineal
(ASTM C-531)

Contenido VOCImprimante Xpress – 65 g/l
(ASTM D-2369, Método E) Capa Base Xpress – 57 g/l
Sellador Xpress – 69 g/l

Nota: Las propiedades físicas de arriba fueron medidas de acuerdo con los estándares referenciados. Muestras del sistema de pisos real, incluidas las ligante y cargas, 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 ensayos hechos en el laboratorio.

Sellador Xpress

(0.5) envase de 5 galones de resina acrílica

Catalizador Xpress

(0.3) envase de 2 galones de catalizador

Diluyente Xpress

(0.05) envase de 5 galones de diluyente

RENDIMIENTO

Cada unit de Stontec Xpress cubrirá aproximadamente 23.2 m² de superficie a un valor nominal de 2 o 3mm de espesor.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene todos los componentes de Stontec Xpress entre 16 C y 25 C en un área seca. Evite excesivo calor y luz solar y no congele.

COLOR

Stontec Xpress está disponible en 12 colores estándar en tamaños de escamas pequeños (1/16") o grandes (1/4"). Referirse a la Hoja de Colores de Stontec. Están disponibles colores especiales por pedido del cliente.

Nota: Están disponibles micro escamas (1/32") por pedido.

SUSTRATO

Stontec Xpress, con el imprimante apropiado, es adecuado para la aplicación sobre concreto preparado apropiadamente, madera, ladrillo, baldosa, metal o rellenos Stonset de Stonhard. Para consultas referentes a otros posibles sustratos o imprimantes apropiados, contacte su representante local de Stonhard o al Servicio Técnico.

NOTA: para aplicar sobre un piso ya revestido con sistema MMA, la superficie debe ser lijada y trapeada con solvente Xpress.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

La correcta preparación es crítica para asegurar una adecuada adhesión y rendimiento del sistema. El sustrato debe estar seco y preparado adecuadamente utilizando métodos mecánicos. Para solicitar información adicional sobre la preparación de sustrato, contacte a su representante local de Stonhard o al Departamento Técnico.

IMPRIMACIÓN

Es necesario el uso del imprimante Xpress para todas las aplicaciones de Stontec Xpress sobre todos los sustratos excepto un piso MMA existente. El imprimante Stontec Xpress debe estar libre de tacto y el concreto debe estar completamente sellado previamente a la aplicación de la capa base.

MEZCLADO

- El correcto mezclado es crítico para que el producto exhiba las propiedades de aplicación y curado adecuadas y las características físicas máximas.
- Se requiere mezclado mecánico para todos los componentes.
- Ver las Instrucciones de Aplicación de Stontec Xpress para más detalles.

APLICACIÓN

- NO intente instalar el material si la temperatura de los componentes del Stontec Xpress no están entre 16 y 25°C.
- El imprimante se mezcla, se aplica sobre el piso y se esparce el agregado Stonshield sobre el mismo. Se deja curar al imprimante y luego se remueve el exceso de agregado.
- La capa base se mezcla, se aplica sobre el piso y se esparce con las escamas Stontec. Se deja curar la capa base y se remueve el exceso de escamas.
- El sellador Xpress se mezcla, se aplica sobre el piso y se deja curar. El piso se lija suavemente y se aspira.
- Se aplica una segunda capa de sellador Xpress sobre el suelo y se deja curar.

Ver el Instructivo de Aplicación de Stontec Xpress para más detalles

NOTAS

- Procedimientos para mantenimiento de los sistemas de pisos durante las operaciones están descritos en los Procedimientos de Limpieza de Stontec.
- Información específica requerida sobre la resistencia química está disponible en la Tabla de Resistencia Química de Stontec.
- 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.
- Pedido de literatura técnica o servicios pueden ser hechas a través del representante de ventas local o en oficinas corporativas localizadas en todo el mundo.

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.

Diciembre '13 – Rev. 0

Worldwide Offices:

USA 800.257.7953
Canada 800.263.3112

Mexico (52)55.9140.4500
South America (54-3327)44.2222

Europe (32)2.720.8982
Middle East (971)4.3470460

Africa (27)11.254.5500
Asia (86)21.5466.5118



STONHARD
www.stonhard.com

An **APM** Company