

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

Stontec ERF es un sistema de piso de un espesor nominal de 2 mm con superficie decorativa resistente a las manchas. La capa de escamas de color sembrada da como resultado una superficie atractiva con ilimitadas opciones de colores y es sellada con un barniz epoxi para formar una superposición perfecta sin juntas. Está compuesto por:

Imprimante Stonhard

Imprimante apropiado para sellar y adherir al sustrato.

Agregado Base

Cuarzo para sembrado.

Stontec ERF Capa Base

Epoxi de alto contenido de sólidos de tres componentes que consiste en resina, agente de curado y carga.

Escamas Stontec

Escamas de colores vivos.

Stonkote CE4

Sellado epoxi transparente de dos componentes, alto contenido de sólidos, alto rendimiento y resistente a los rayos UV.

OPCIONES

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.

Espesor

Para áreas que requieran un mayor espesor, puede agregarse al Stontec ERF un mortero epoxi de 3 a 5mm de base.

PRESENTACIÓN

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

Agregado Base

1 bolsa de agregado textura 3

Stontec ERF Capa Base/ Stonshield Undercoat

0.66 Cajas conteniendo:

6 potes de activador

6 bolsas de resina

0.5 Cajas de Primer SL Parte C

Escamas Stontec

0.67 cajas individuales de escamas pequeñas (1/16") de colores o,

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

Stonkote CE4

1 Caja conteniendo:

6 potes de Amina activador

6 bolsas de Resina

IMPORTANTE: Se debe pedir un imprimante apropiado separadamente dependiendo del sustrato.

RENDIMIENTO

Cada unit de Stontec ERF cubrirá aproximadamente 18,6 m2 de superficie a un valor nominal de 2 mm de espesor.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene todos los componentes de Stontec ERF entre 16°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.....5,200 psi
(ASTM D-638)

Módulo de Elasticidad a la Flexión.....1.7 x 10⁶ psi
(ASTM D-790)

Dureza85 a 90
(ASTM D-2240, Shore D)

Resistencia al Impacto.....>160 in./lbs.
(ASTM D-4226)

Resistencia a la Abrasión.....0,03 mg max pérdida de peso*
(ASTM D-4060, CS-17)

Rango de Curado..... 12 horas para tráfico peatonal
(@ 77°F/25°C) 24 horas para operaciones normales

Resistencia a la Flexión.....4,000 psi
(ASTM D-790)

InflamabilidadClase I
(ASTM E-648)

Coefficiente Térmico de Expansión Lineal17 x 10⁻⁶ in./in.°F
(ASTM C-531)

Contenido VOC..... ERF Capa Base – 34 g/l
(ASTM D-2369, Método E) Stonkote CE4 - 34 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.

COLOR

Stontec ERF está disponible en 12 colores estándar en tamaños de escamas pequeñas (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 ERF, con el imprimante apropiado, es adecuado para la aplicación sobre hormigón 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.

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 recomendaciones o 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 apropiado para todas las aplicaciones de Stontec ERF. El imprimante debe estar completamente curado previamente a la aplicación de la primera capa.

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 ERF para más detalles.

APLICACIÓN

- NO intente instalar el material si la temperatura de los componentes de Stontec ERF y del sustrato no están entre 16°C a 30°C. El tiempo de curado y propiedades de aplicación del material son severamente afectados.
- El imprimante se mezcla, se aplica sobre el piso y se esparce el agregado Stonshield sobre el mismo. Se deja curar el 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 Stonkote CE4 se mezcla, se aplica sobre el piso y se deja curar. El piso se lija apenas y se aspira.
- Se aplica una segunda capa de Sellador Stonkote CE4 sobre el piso y se deja curar.

Ver el Instructivo de Aplicación de Stontec ERF para más detalles.

NOTAS

- Procedimientos para mantenimiento de los sistemas de pisos durante las operaciones están descritos en los Procedimientos de Limpieza de Piso Stonkleen.
- 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.
- 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 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 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.

11/23

© 2021 Stonhard www.stonhard.com

STONHARD®

USA HQ Canada	(800) 257 7953 (800) 263 3112	Mexico Argentina	+(52) 55 9140 4500 +(54) 11 5032 3113	Belgium Dubai, UAE	+(32) 67 49 37 10 +(971) 4 3470460	South África India	+(27) 11 254 5500 +(91) 22 28500321	Australia	+(61) 3 9587 7433
------------------	----------------------------------	---------------------	--	-----------------------	---------------------------------------	-----------------------	--	-----------	-------------------