

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stontec ERF es un sistema de espesor nominal de 2 mm, con una superficie decorativa resistente a las manchas. La capa de hojuelas de color da como resultado un superficie de piso atractiva con opciones de color ilimitadas, con un sellador epóxico para formar una superposición perfecta. Se compone de:

Primer Stonhard

Primer adecuado para sellar y unir al sustrato.

Agregado Stonshield

Hojuelas de cuarzo de colores brillantes.

Undercoat Stontec ERF

Una capa epóxica de tres componentes con alto contenido de sólidos que consiste en resina, agente de curado y relleno.

Hojuelas Stontec

Hojuelas coloridas.

Stonkote CE4

Sello epóxico de dos componentes, alto contenido de sólidos, alto rendimiento, resistente a rayos UV.

OPCIONES DEL SISTEMA

Curva Sanitaria

Para proporcionar un sello integral en la unión entre el piso y la pared, están disponibles curvas sanitarias (zoclo) en alturas de 2 a 6 pulgadas (5 a 15 cm).

Espesor

Para áreas que requieren mayor espesor, un 1/8 a 3/16 in./0.31 se pueden agregar 0,47 cm de mortero epóxico.

EMPAQUE

Stontec TRF está empaquetado en unidades para un fácil manejo. Cada unidad contiene:

Agregado Stonshield

2 bolsas de agregado de cuarzo

Undercoat Stontec ERF

0.66 cajas contienen:

6 bolsas de Amina

6 bolsas de Resina

0.66 cajas de relleno de Undercoat

Hojuelas Stontec

0.67 cajas pequeñas (1/16 in) de hojuela

○

0.50 cajas pequeñas (1/4 in) de hojuela

Stonkote CE4

1 caja contiene:

6 bolsas de Amina

6 bolsas de Resina

IMPORTANTE: El primer apropiado debe pedirse por separado dependiendo del sustrato

RENDIMIENTO

Cada unidad de Stontec ERF cubrirá aproximadamente 200 pies cuadrados / 18,6 metros cuadrados de superficie con un espesor nominal de 2 mm.

ALMACENAMIENTO

Almacene todos los componentes de Stontec ERF entre 60 a 85°F / 16 a 30°C en un área seca. Evite el calor excesivo y no lo congele. La vida útil es de

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la Tensión	5,200 psi (ASTM C-307)
Flexibilidad	4,000 psi (ASTM D-790)
Módulo de Elasticidad.....	1.1 x 10 ⁶ psi (ASTM C-580)
Rigidez.....	85 a 90 (ASTM D-2240, Shore D)
Resistencia al impacto.....	>160 in./lbs. (ASTM D-4226)
Resistencia a la Abrasión.....	<0.03 gm* (ASTM D-4060, CS-17)
Coefficiente Térmico de Expansión Lineal	17 x 10 ⁻⁶ in./in.°F (ASTM C-531)
Flamabilidad.....	Clase I (ASTM E-648)
VOC Contenido.....	Undercoat ERF – 34 g/l (ASTM D-2369, Método E) Stonkote CE4 – 34 g/l
Tiempo de Curado.....	8 horas para tráfico peatonal (at 75°F/25°C)..... 24 horas para tráfico peatonal

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

3 años en el contenedor original, sin abrir.

COLOR

Stontec ERF está disponible en doce colores estándar en escamas pequeñas (1/16 pulg.) O grandes (1/4 pulg.). Consulte la gama de colores Stontec. Los colores personalizados están disponibles bajo pedido.

Nota: Micro hojuelas (1/32 pulg.) Disponibles bajo pedido especial.

SUBSTRATO

Stontec ERF, con primer indicado, es adecuado para su aplicación sobre concreto, madera, ladrillo, losetas de cantera, metal o Stonhard Stonset grouts. Si tiene preguntas sobre otros posibles sustratos o una imprimación adecuada, comuníquese con su representante local de Stonhard o con 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 relacionadas a la preparación del sustrato deben consultarse directamente con su representante local de Stonhard o al Servicio Técnico.

PRIMER

El uso del primer apropiado es necesario para todas las aplicaciones de Stontec ERF. El primer deberá estar completamente curado antes de la aplicación de la capa inferior.

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 mezcla mecánica para todos los componentes.
- Vea los manuales de Instalación de Stontec TRF para más detalles

APLICACIÓN

- **NO** intente instalar material si la temperatura de los componentes y el sustrato de Stontec ERF no está dentro de 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 primer se mezcla, se aplica al piso y se siembra el agregado Stonshield. El primer se deja curar y el exceso de agregado se elimina
- El undercoat se mezcla, se aplica al piso y se siembran las hojuelas Stontec. Se permite que la capa inferior cure y el exceso de agregado se retira.
- El sello Stonshield se mezcla, se aplica al piso y se deja curar. El piso se lija y aspira ligeramente.
- Se aplica una segunda capa de sello y se deja curar.

NOTAS

- Los procedimientos para la limpieza del sistema de pisos el tiempo de operación se pueden encontrar en la Guía de mantenimiento de pisos Stonhard.
- Información específica sobre la resistencia química está disponible en la Guía de resistencia química de Stonclad. Si se utiliza un recubrimiento para sellar la superficie Stonshield HRI, asegúrese de consultar la hoja de datos del producto para el recubrimiento para obtener detalles sobre la resistencia química del recubrimiento utilizado.
- Las hojas de seguridad para Stonshield HRI están disponibles en línea en www.stonhard.com bajo Productos o bajo solicitud.
- Personal de servicio técnico está disponible para responder preguntas relacionadas con productos Stonhard específicamente o problemas de pisos en general.
- Las solicitudes de literatura se pueden hacer a través de representantes de ventas locales y oficinas, u oficinas corporativas ubicadas en todo el mundo.
- La apariencia de todos los sistemas de pisos, paredes y recubrimientos cambiará con el tiempo debido al desgaste normal, la abrasión, el tráfico y la limpieza. Generalmente, los 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 bajo operación normal condiciones.
- La textura superficial de los sistemas puede cambiar con el tiempo como resultado del desgaste y los contaminantes de la superficie. Las superficies deben ser limpiadas regularmente y a profundidad periódicamente para garantizar que no se acumulen contaminantes. Las superficies deben inspeccionarse periódicamente 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.

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.



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