

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Stonlux ESD es un sistema de piso conductivo, autonivelante y monolítico que proporciona excelentes propiedades de control estático junto con el alto rendimiento y durabilidad asociados con los sistemas de pisos Stonhard.

Stonlux ESD proporciona una superficie lisa, fácil de limpiar, de alto brillo y una excelente resistencia química y a la abrasión. Este sistema puede ser aplicado en un espesor de 2 mm o 3 mm. El sistema Stonlux ESD se compone de:

Primer Standard

Primer epóxico penetrante de dos componentes.

Primer SL

Primer epóxico pigmentado tixotrópico de tres componentes.

Primer ATK

Primer epóxico conductivo de dos componentes.

Placas de Tierra

Asegura la conducción y disipación de la electricidad.

Stonlux ESD

Una formulación epóxica autonivelante de tres componentes que consiste en resina, agente de curado y agregados seleccionados y graduados que proporcionan conductividad en todo el sistema.

APLICACIONES SUGERIDAS

Los sistemas de pisos Stonlux ESD se pueden usar cuando se debe controlar la electricidad estática. Es especialmente aplicable en la fabricación de productos electrónicos, instalaciones de embalaje, montaje y prueba, y en instalaciones de equipos electrónicos altamente sensibles. Dado que Stonlux ESD es fácil de mantener, es ideal para entornos limpios. Stonlux ESD También es perfecto para aplicaciones de control estático, que requieren buena resistencia química, al impacto y a la abrasión.

SUSTRATO

Stonlux ESD, con la imprimación adecuada, es adecuado para la aplicación sobre concreto, madera o metal. No recomendado en asfalto, ladrillo, losetas o superficies pintadas. Primero deben eliminarse por medios mecánicos para exponer el sustrato antes de la aplicación del primer y la superposición

OPCIONES DEL SISTEMA

Barrera de Vapor

Para garantizar la adhesión a largo plazo a las losas de concreto en ausencia de una barrera de vapor adecuada, se requiere el uso del sistema Stonfil OP2 de Stonhard con estricto cumplimiento de las instrucciones de aplicación.

Curva Sanitaria

Para proporcionar un sello integral en la unión entre el piso y muro, hay disponibles curvas sanitarias en alturas de 2 a 6 pulg./ 5 a 15 cm. Al cubrir la curva sanitaria, se deberá usar Stonkote GS4 / HT4 o Stoneal PA7. No use el Sistema Stonlux para cubrir las curvas sanitarias

Rango Estático Disipativo

Cuando se requiere un rango disipativo estático, podemos usar ATM Primer en lugar de ATK Primer para cumplir con esta especificación. I - I,000 megahoms..

EMPAQUE

Stonlux ESD está empaquetado en unidades para un fácil manejo. Cada unidad consta de 1 caja que contiene:

- ✓ 1 bolsa de Amina
- ✓ (1) Cubeta de 2 galones de Resina
- ✓ 1 bolsa de agregado Parte C

Nota: El agregado se empaqueta 6 bolsas por caja

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Resistencia a la Tensión	2,250 psi (ASTM C-307)
Flexibilidad.....	4,200 psi (ASTM C-580)
Módulo de Elasticidad.....	3.8 x 10 ⁶ psi (ASTM C-580)
Rigidez.....	70 a 80 (ASTM D-2240, Shore D)
Resistencia a la Abrasión.....	0.10 gm (ASTM D-4060, CS-17)
Coefficiente Térmico de Expansión Lineal	5.3 x 10 ⁻⁵ in./in.°F (ASTM C-531)
Absorción de Agua.....	0.3% (ASTM C-413)
Contenido VOC.....	5 g/l (ASTM D-2369, Método E)
Tiempo de Curado.....	24 horas de manera inicial (at 75°F/25°C)..... 48 horas para tráfico ligero 72 horas operaciones normales

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

RENDIMIENTO

Cada unidad de Stonlux ESD deberá cubrir aproximadamente:

50 ft² / 4,64 m² a 80 mil / 2 mm de espesor

32 ft² / 2.97 m² a 1/8 in. / 3 mm de espesor

ALMACENAMIENTO

Almacene todos los componentes de Stonlux ESD entre 60 a 85°F / 16 a 30°C en un área seca. Evite el calor excesivo y no lo congele. La vida del producto es de 3 años en su empaque original sin abrir.

COLOR

Stonlux ESD está disponible en 6 colores estándar. Consulte la hoja de colores Stonlux..

SUSTRATO

Stonlux ESD, con la imprimación adecuada, es adecuado para la aplicación sobre concreto, madera o metal. No recomendado en asfalto, ladrillo, losetas o superficies pintadas. Primero deben eliminarse por medios mecánicos para exponer el sustrato antes de la aplicación del primer y la superposición.

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.

Nota: Dado que Stonlux ESD es un sistema autonivelante, es esencial que la superficie de instalación sea plana. Al pasar sobre un sustrato rugoso, es importante que se repare cualquier agujero antes de la instalación.

PRIMER

El sustrato preparado debe estar completamente sellado utilizando el Primer apropiado. Una vez que estos primers están curados, se instala una capa de ATK Primer. Consulte las fichas técnicas del producto para procedimientos de instalación correctos para Standard, SL y ATK Primer.

PRUEBA DE PRIMER

Una vez que el Primer ATK / ATM esté libre al tacto, se debe probar su conductividad adecuada.

- ATK .02 a 0.5 megaohms a 100 voltios
- ATM 1-500 megaohms a 100 voltios
- Si no se obtienen las lecturas anteriores, comuníquese con el técnico de Departamento de Servicio Técnico.

MEZCLADO

1. Usando un taladro y un mezclador Jiffy de 2 a 5 galones, premezcle la resina usando un taladro de baja velocidad (400-600 rpm) hasta que el material se vea uniforme.
2. Vacíe todo el contenido de un cubo de resina y una bolsa de aluminio de amina en un cubo de mezcla.
3. Coloque el recipiente de mezcla en una mezcladora JB y active el temporizador para comenzar el ciclo de mezcla de 110 segundos.
4. Cuando la mezcladora, reactive el temporizador y vierta lentamente el contenido completo de una bolsa de la Parte C (agregado) en el cubo giratorio. Permita que el contenido se mezcle durante el ciclo completo de 110 segundos.
5. Justo antes de verter sobre el sustrato, mezcle el material con un taladro de baja velocidad (400-600 rpm) y un mezclador Jiffy de 2 a 5 galones durante 30 segundos.

VIDA ÚTIL

Después de mezclar, Stonlux ESD tendrá un tiempo de trabajo de aproximadamente 30 minutos a 70°F / 21°C. El tiempo de trabajo variará dependiendo de la temperatura

APLICACIÓN

1. Vierta la mezcla de Stonlux ESD sobre el piso en una cuenta.
2. Distribuya el material usando la llana o rastrillo con muescas apropiado para el espesor final deseado.
3. Ruede con un rodillo de púas.
4. Para obtener más detalles sobre la mezcla o aplicación de Stonlux ESD, consulte el Manual de Instalación de Stonlux ESD

PROPIEDADES DE CONTROL ESTÁTICO

Stonlux ESD ha sido diseñado específicamente para cumplir con la especificación ANSI / ESD S20.20 para la protección de partes, ensambles y equipos eléctricos y electrónicos

Resistencia de superficie <1.0 megaohms * (ESD-S7.1)

Generación de voltaje corporal <100 volts ** (ESD STM97.2)

* En conjunto con ATK Primer

** La generación de voltaje corporal no es solo una función de la conductividad del piso, sino que es una combinación de muchos factores, incluidos calzado y condiciones ambientales. Su entorno específico y la elección del calzado pueden arrojar resultados ligeramente diferentes.

El piso de descarga electrostática (ESD) tiene una variedad de aplicaciones desde la fabricación de microchips hasta la ordenanza militar.

Por lo tanto, cada instalación puede tener requisitos de resistencia únicos basados en sus programas de ESD individuales. Es importante identificar los requisitos de resistencia y el método de prueba utilizado para cada proyecto antes de instalar cualquier piso ESD

PRUEBAS ELÉCTRICAS

Una vez que la capa de ATK Primer está libre al tacto, se debe probar su conductividad adecuada. Punto a punto y punto a tierra se deben tomar lecturas y todos los valores deben caer por debajo 0.5x106 ohms (Ω).

El piso también debe ser probado después de la aplicación de Stonlux ESD. Una vez que el Stonlux ESD esté libre al tacto, se deben tomar lecturas punto a punto y punto a tierra. Todos los valores deben caer debajo de 1.0x106 ohmios (Ω).

Nota: Stonhard prueba todos los pisos de acuerdo con el método de prueba ESD S7.1. Existen otros estándares de ESD y métodos de prueba disponibles, y cada uno tiene sus propios y únicos parámetros. Póngase en contacto con el departamento de servicio técnico de Stonhard si desea utilizar un método de prueba diferente.

PRUEBAS ELÉCTRICAS

El piso debe ser probado después de la aplicación del Stonlux ESD. Una vez que el Stonlux ESD esté libre al tacto, se deben tomar lecturas punto a punto y punto a tierra. Todos los valores deben caer por debajo de 1.0×10^6 ohmios (Ω).

Nota: Stonhard prueba todos los pisos de acuerdo con el método de prueba ESD S7.1. Existen otros estándares de ESD y métodos de prueba disponibles, y cada uno tiene sus propios parámetros únicos. Póngase en contacto con el departamento de servicio técnico de Stonhard si desea utilizar un método de prueba diferente.

RECOMENDACIONES

- Utilice estos materiales solo de acuerdo con los procedimientos de seguridad recomendados por el fabricante. Deseche los materiales de acuerdo con las regulaciones gubernamentales.
- La selección de ropa y equipo de protección adecuados reducirá significativamente el riesgo de lesiones.
- En caso de contacto, enjuague el área con agua durante 15 minutos y busque atención médica. Lave la piel con agua y jabón.
- Si se ingiere material, contacte inmediatamente a un médico. **NO INDUZCA EL VOMITO.**
- Durante el trabajo de preparación del sustrato del piso o la mezcla del producto con agregado Stonhard, se deben usar máscaras antipolvo.

NOTAS

- Todo el material en el sitio debe contarse y todos los números de lote deben registrarse. Si se encuentra más de un número de lote de la Parte B (resina), se deben tomar medidas para mezclar los diferentes números de lote para producir un color uniforme. Póngase en contacto con el departamento de servicio técnico de Stonhard para detalles adicionales.
- Puede encontrar instrucciones detalladas sobre la aplicación y la instalación en el Manual de Instalación de Stonlux ESD.
- Los procedimientos para el mantenimiento del sistema de pisos durante las operaciones se describen en el Folleto de procedimientos de limpieza de pisos de Stonkleen.
- La información específica sobre la resistencia química está disponible en la Guía de resistencia química de Stonlux.
- Las hojas de datos de seguridad para Stonlux ESD están disponibles en línea en www.stonhard.com bajo Productos o bajo pedido.
- Un personal de ingenieros de servicio técnico está disponible para ayudar con la instalación o para responder preguntas relacionadas con nuestros productos para pisos.
- 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.
- La apariencia de todos los sistemas de piso, pared y revestimiento cambiará con el tiempo debido al desgaste normal, la abrasión, el tráfico y la limpieza.
- En general, 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 en condiciones normales.
- 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 están funcionando 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.

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