

01 HERRAMIENTAS DE APLICACIÓN NECESARIAS

- Calzado con clavos
- Escobilla de goma plana o dentada
- Alargador
- Cubiertas de rodillos nap de 3/8", sin pelusas*
- Cepillos para virutas de 2" para "cortar" alrededor de los bordes y las columnas
- Trapos, guantes desechables, bolsas de basura, cinta adhesiva
- Taladro de baja velocidad (baterías adicionales si es inalámbrico)
- Cuchilla para mezclar adecuada – Se recomiendan las cuchillas Jiffy
- Protección para la zona de mezcla – cartón o tela

* Se pueden utilizar cubiertas de rodillos de 9" para trabajos pequeños y de 18" para proyectos más grandes.

02 MATERIALES CONDICIONANTES

Los materiales resinosos fluyen mejor y son más fáciles de aplicar si se les permite "aclimatarse" o si se almacenan al menos por 24 horas a las temperaturas de la obra.

Proyectos a Temperaturas Más Frías (<55 Grados F) – Cuando los materiales resinosos más fríos se almacenan a temperaturas frías pueden ser difíciles de aplicar debido al aumento de la viscosidad del producto.

Proyectos a Temperaturas Más Cálidas (>75 Grados F) – Los revestimientos resinosos crean calor durante el proceso de curado. Cuando los materiales se almacenan en condiciones más cálidas comienzan el proceso de curado más rápidamente reduciendo los tiempos de aplicación y de trabajo. Almacenar la Parte B o el endurecedor en un ambiente más frío ayudará en la aplicación.

03 CREACIÓN DE UNA ESTACIÓN DE MEZCLA

- Proteja el piso utilizando cartón, lona o algo para cubrirlo y evitar que las salpicaduras y derrames caigan al piso.
- LEA COMPLETAMENTE la Ficha Técnica (TDS) de los productos ANTES de preparar el primer lote. Existen muchas variaciones de proporciones de mezcla entre productos y fabricantes.
- Utilice el EPP (Equipo de Protección Personal) adecuado como gafas de seguridad, guantes y protección para los brazos como camisas de mangas largas para evitar que el producto entre en contacto con la piel.

Continúa >

04 MEZCLANDO LOS PRODUCTOS

- Mezcle ambos componentes por separado por al menos un minuto.
- Comprenda la diferencia entre “vida útil” y “tiempo de trabajo”.
- Vida útil – El tiempo que transcurre desde que el agente de curado entra en contacto con la resina en un contenedor de mezcla.
- Tiempo de Trabajo – una vez que el producto se ha mezclado correctamente (generalmente de 3-4 minutos, consulte la TDS) y se distribuye en el piso, hasta el momento en que el producto empieza a fraguarse o se vuelve difícil de usar debido a un aumento en la viscosidad.
- Las mezclas que se preparan en grandes contenedores de mezcla como un envase de 5 galones empezarán a curarse más rápidamente debido a la masa de ambos componentes. Por ejemplo, una mezcla de 5 galones empezará a curarse más rápido que una mezcla preparada en un contenedor de mezcla de 5 litros.
- Productos de Epoxi – una vez que está bien mezclado se debe verter sobre la superficie en cintas para permitir al aplicador más tiempo de trabajo.
- Productos de Poliurea, Poliaspárticos, Poliuretano – una vez que está bien mezclado debe permanecer en el contenedor de mezcla y solo se vierte en el piso en una cantidad que el aplicador pueda extender correctamente en 10-15 minutos. (Esto es exactamente lo opuesto a los productos de epoxi).
- Asegúrese de las FDS de todos los productos que se van a utilizar estén disponibles en cada lugar de trabajo.

05 APLICACIÓN DE PRODUCTOS RESINOSOS

- Desprenda las pelusas del rodillo con cinta adhesiva. Simplemente enrolle una capa de cinta adhesiva alrededor de todo el rodillo. Esto previene que la “pelusa del rodillo” termine en el revestimiento.
 - Vierta la mezcla del producto sobre la superficie del piso en cintas (alrededor del perímetro). **NO VUELQUE EL CONTENEDOR DE MEZCLA SOBRE EL PISO PARA INTENTAR CAPTURAR LOS MATERIALES RESIDUALES. ESTO GENERALMENTE, DEJARÁ UNA MANCHA DE MATERIAL DEBIDO AL MATERIAL NO MEZCLADO.**
- Utilizando la escobilla de goma, arrastre los materiales por la superficie del piso en el espesor deseado. La escobilla de goma se debe sostener en un ángulo de 45 grados con presión media.
- Sature la cubierta del rodillo con el producto mezclado. Este proceso de “carga” del rodillo ayudará a prevenir las burbujas de aire cuando se aplique el revestimiento.
- Utilizando un rodillo saturado, distribuya los materiales. (Un medidor de película húmeda es muy útil para comprobar el espesor de los materiales aplicados.)
- Vuelva a pasar el rodillo por toda la superficie. Este es el método para asegurarse que los líquidos se han aplicado uniformemente.
- Índices de Cobertura Habituales*:
 - 100 pies cuadrados por galón producirán 16 mils nominales
 - 160 pies cuadrados por galón producirán 10 mils nominales
 - 200 pies cuadrados por galón producirán 8 mils nominales

*estos se basan en el uso de productos 100% sólidos

06 LIMPIEZA

- Lave sus manos con agua y jabón
- Limpie las herramientas de aplicación y la cuchilla de mezcla con un disolvente como diluyente de lacas o acetona.
- Retire toda la cinta adhesiva utilizada para los bordes, los envases utilizados, las cubiertas del rodillo, etc., y elimine adecuadamente.

07 APLICACIÓN DE CAPAS POSTERIORES

- Consulte la TDS de los productos para conocer los tiempos de curación aproximados.
- Si aplica una capa adicional esta se debe completar en 24 horas. Si transcurren más de 24 horas se debe lijar ligeramente la superficie para asegurar una adhesión adecuada.