



GUÍA PARA ESPECIFICACIÓN DE LOS SISTEMAS URETANO CEMENTO. MONOPUR INDUSTRY

.....
VERSIÓN 2020



WWW.TOXEMENT.COM.CO



SÍGUENOS EN REDES SOCIALES

OFICINA PRINCIPAL

· Tocancipá: (571) 869 87 87

OFICINAS NACIONALES

· Medellín: (4) 448 01 21. · Cali: (2) 524 23 25. · Barranquilla: (5) 380 80 33.
· Bucaramanga: (7) 697 02 01. · Cartagena: (5) 652 62 31.



EUCLID CHEMICAL
TOXEMENT

1. INFORMACIÓN GENERAL

Las industrias y especial la industria alimenticia tienen cada vez requerimientos más altos en cuanto a la asepsia, resistencia mecánica, química y la seguridad industrial de sus pisos y drenajes de acuerdo a lo establecido en el artículo 7 de la resolución 2674 de 2013 para Colombia.

La elección del sistema adecuado juega un papel fundamental en la vida útil de los pisos y por tanto de los proyectos en general. La línea de pisos **MONOPUR INDUSTRY** se utiliza en áreas donde se necesita una combinación de alta resistencia química, mecánica y a fluctuaciones térmicas.

Industria de alimentos y bebidas

- Derivados lácteos
- Panadería
- Fábricas de chocolate
- Refrescos y zumos
- Cerveceras y destilerías
- Destilerías
- Plantas de transformación de frutas y hortalizas
- Comida rápida y preparados alimentarios
- Restaurantes y casinos
- Elaboración de carne y pescado



Industria Metalmecánica y Transporte

- Lavado de camiones
- Talleres mecánicos
- Hangares para aviones



Almacenes y sector Institucional

- Cocinas de hoteles y cocinas industriales.
- Servicios de restaurantes

Industria química

- Zonas de producción
- Almacenamiento y empaquetado

Industria farmacéutica

- Laboratorios de investigación

Industria general

- Tabaco
- Electrónica



Los morteros de la línea Monopur Industry son sistemas con tecnología híbrida de uretano cemento que ofrecen altas resistencias mecánicas, químicas y resistencia a gradientes bruscos de temperatura. Su estructura sellada de baja permeabilidad, tecnología de rápido endurecimiento, su consistencia plástica como autonivelante, con acabados lisos, semi rugosos y rugosos, así como su variedad de colores; lo convierten en un recubrimiento de alta calidad para ser usado sobre concreto base cementos portland. Los sistemas Monopur Industry son versátiles en áreas de la industria destinadas al procesamiento y manipulación de alimentos, materiales, entre otros. Sus propiedades y características, además, permiten al constructor y/o aplicador especializado obtener altos rendimientos de aplicación, así como rápida puesta al servicio y entrega al cliente.

BENEFICIOS:



Resistencia química



Resistencia mecánica



Resistencia al choque térmico



bajo VOC



Rápida puesta al servicio



Tolerancia a la humedad



Antideslizante

VENTAJAS

Excelente resistencia a exposición continua a líquidos fríos y calientes
Monopur® Industry 9mm resiste a la exposición continua de líquidos fríos y calientes, de -40°C a 120°C de temperatura.

Condiciones de servicio
Monopur® Industry resiste a los choques térmicos además de la limpieza frecuente o regular al vapor.

Instalación eficaz
Monopur® Industry es instalado únicamente por especialistas.

Escaso olor
Generalmente, se puede instalar el sistema sin perturbar las instalaciones, que podrán continuar sus operaciones a pleno rendimiento.

Alta resistencia mecánica
Monopur® Industry exhibe una gran resistencia al uso, el impacto y la abrasión del tráfico intenso.

Fácil limpieza y mantenimiento
Monopur® Industry es impermeable y no absorbente.

Alta resistencia química
Monopur® Industry resiste a una gran variedad de sustancias químicas como ácidos, álcalis, sales, aceites, sangre, ácidos lácteos, grasas, carburantes, gases agresivos, aire marino y la mayor parte de los disolventes.

Instalación rápida
Monopur® Industry generalmente puede ponerse en servicio transcurridas 24–36 horas, dependiendo de la temperatura ambiente. Pasadas 48 horas alcanza su máxima resistencia química, dependiendo de las condiciones ambientales.

Funcionamiento seguro
Sistema antideslizante en condiciones húmedas y secas. Además, las texturas superficiales pueden adaptarse a los reglamentos de los clientes.

MONOPUR INDUSTRY, está disponible en cinco colores básicos. Atención: Dadas las limitaciones de impresión, estos colores son aproximados.



1. SISTEMAS DISPONIBLES Y USOS

Los sistemas disponibles de la línea Monopur Industry se presentan a continuación:

PRODUCTO	SISTEMAS MONOPUR	ACABADO	ESPESOR
1	MONOPUR® Industry SL	<p>Es un recubrimiento autonivelante para pisos, con tecnología de poliuretano híbrido, especialmente desarrollado para industrias donde se requieran pisos de alta resistencia y acabado uniforme.</p> <p>Sistema diseñado para áreas de trabajo liviano a medio.</p> <p>Ideal para áreas de trabajo secas dada su textura lisa</p>	2 – 4 mm
2	MONOPUR® Industry Mortar	<p>Es un mortero de poliuretano cementoso sin solvente con acabado texturizado, con excelente comportamiento en pisos industriales sometidos a choques térmicos como cuartos fríos, zonas de contacto con agua caliente o limpieza a vapor.</p> <p>En general este sistema es recomendado para pisos en los que se requiere una combinación de alta resistencia química, mecánica y térmica.</p>	6 – 9 mm
3	MONOPUR® Industry SL Antideslizante	<p>Es un recubrimiento autonivelante para pisos, a base de mortero de poliuretano híbrido, especialmente desarrollado para áreas industriales de tráfico medio o alto.</p> <p>Proporciona un acabado decorativo, con color y textura antideslizante.</p> <p>Ideal para áreas de trabajo con procesos húmedos.</p>	2 – 4 mm
4	MONOPUR® Industry Mortar Antidelzante	<p>Es un mortero de poliuretano cementoso sin solvente con acabado texturizado, con excelente comportamiento en pisos industriales sometidos a choques térmicos como cuartos fríos, zonas de contacto con agua caliente o limpieza a vapor.</p> <p>En general este sistema es recomendado para pisos en los que se requiere aumentar las resistencias mecánicas a la abrasión especialmente cuando existe tráfico medio-Alto y además se requiere alta resistencia química y térmica.</p>	6 – 9 mm
5	MONOPUR® Industry Top Coat	<p>Es una capa de acabado de mortero de poliuretano híbrido de cuatro componentes predosificados.</p> <p>Se emplea como capa superior de los sistemas antideslizantes industriales MONOPUR®. Aporta al suelo un lustre mate y una buena resistencia a la abrasión.</p>	N.A.
6	MONOPUR® Industry Cove System	<p>Es un mortero de poliuretano híbrido de cuatro componentes predosificados, empleado para la realización de medias cañas.</p>	3 – 5 mm
7	Monoprimer	<p>Es un sistema Epoxy de dos componentes, resina y endurecedor, para ser utilizado como imprimante en los sustratos cementicios para la aplicación de pisos del sistema MONOPUR® INDUSTRY.</p>	N.A.
8	Monoprimer GC	<p>Es un epóxico de dos componentes especial para ser aplicado como imprimante sobre concretos con menos de 28 días de fundido (desde 24 horas).</p>	N.A.

SELECCIÓN PISO MONOPUR INDUSTRY

Dependiendo de las solicitudes del piso, se deberá realizar la selección del piso idóneo para cada necesidad. A continuación se presenta algunas condiciones a las cuales pueden estar expuestas los pisos y le ayudarán a realizar a una correcta selección.

CONDICIONES O SOLICITUDES DEL PISO	Monopur industry Mortar	Monopur industry Mortar antideslizante	Monopur industry SL 4 mm Liso	Monopur Industry SL 4 mm antideslizante	Monopur industry SL 2 mm Liso	Monopur Industry SL 2mm antideslizante	Monopur Industry Cove Mix
Área de procesos Secos			X		X		X
Ambientes expuestos a vapor y líquidos a altas temperaturas	XX						X
Áreas de proceso húmedo o zonas de lavado	XX	XX		X			X
Áreas expuestas a bajas temperaturas, cuartos fríos (-20 C)	XX		X				X
Laboratorios químicos y farmacéuticos	X	X	XX	XX	XX	XX	X
Área de tráfico peatonal o bajo impacto			X		XX	XX	X
Pisos con altas exigencias de resistencia mecánica, impacto o abrasión	X	XX	X	X			X
Áreas de altas exigencias de resistencia química	XX	X	X	X			X
Áreas donde se usaran productos de limpieza neutros	XX	XX	XX	XX	XX	XX	X
Cocinas industriales	XX	XX	XX	XX			X
y/o tráfico pesado	XX	XX	X	X			X

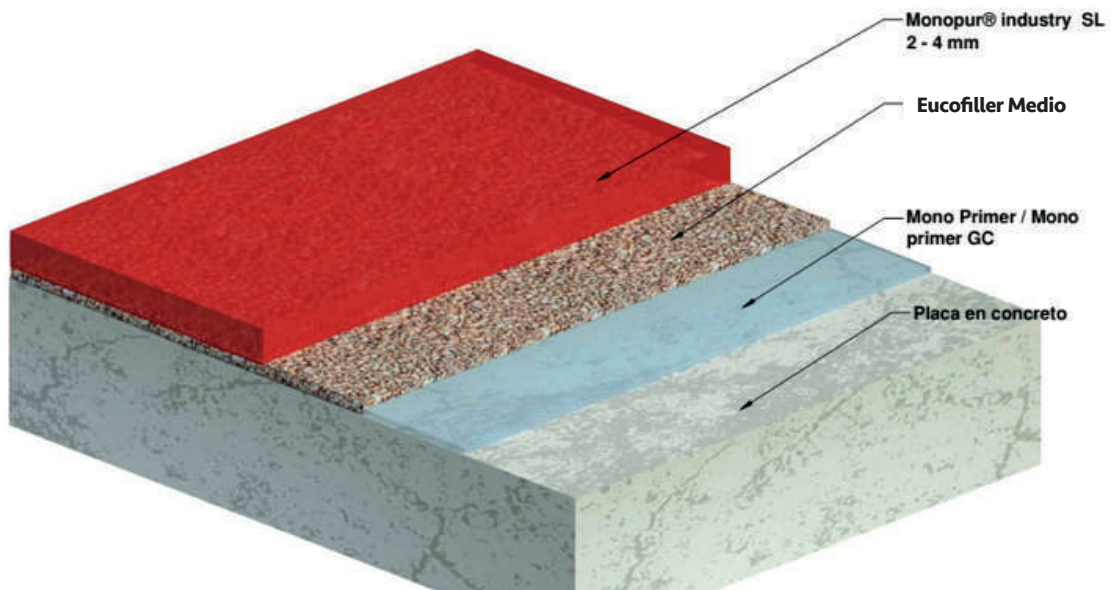
PRESENTACIONES DEL SISTEMA

De igual manera, cada sistema presenta unos componentes y rendimientos específicos. A continuación se presenta la descripción de sus principales componentes y respectivos rendimientos:

SISTEMA	TEXTURA	COMPONENTES	PESO DE LA UNIDAD	ESPESOR Y RENDIMIENTO
MONOPUR INDUSTRY SL 2mm	Liso	Resina: Liquido Blanco Endurecedor: Liquido Café Filler: Arena Pigmento: Polvo	Resina: 5 Kg Endurecedor: 5,2 Kg Filler: 24 Kg Pigmento: 0,4 ó 0,8 Kg	7,7 m2 por Unidad(Kit) a 2mm
MONOPUR INDUSTRY SL 4mm	Liso	Resina: Liquido Blanco Endurecedor: Liquido Café Filler: Arena Pigmento: Polvo	Resina: 4,16 Kg Endurecedor: 4,34 Kg Filler: 25 Kg Pigmento: 0,4 ó 0,8 Kg	4,18 m2 por Unidad(Kit) a 4mm
MONOPUR INDUSTRY SL 2mm Antideslizante	Antideslizante	Resina: Liquido Blanco Endurecedor: Liquido Café Filler: Arena Pigmento: Polvo Arena: Eucofiller Medio o Gruoso Sello: Monopur Industry Top Coat	Resina: 5 Kg Endurecedor: 5,2 Kg Filler: 24 Kg Pigmento: 0,4 ó 0,8 Kg Eucofiller: 30 Kg Sello: 9,3 Kg	Mortero: 7,7 m2 por Unidad(Kit) a 2mm Arena 20 m2 por Unidad Sello 15,5 m2 x Unidad
MONOPUR INDUSTRY SL 4mm Antideslizante	Antideslizante	Resina: Liquido Blanco Endurecedor: Liquido Café Filler: Arena Pigmento: Polvo Arena: Eucofiller Medio o Gruoso Sello: Monopur Industry Top Coat	Resina: 4,16 Kg Endurecedor: 4,34 Kg Filler: 25 Kg Pigmento: 0,4 ó 0,8 Kg Eucofiller: 30 Kg Sello: 9,3 Kg	Mortero: 4,18 m2 por Unidad(Kit) a 4mm Arena 20 m2 por Unidad Sello 15,5 m2 x Unidad
MONOPUR INDUSTRY Mortar	Mate	Resina: Liquido Blanco Endurecedor: Liquido Café Filler: Arena Pigmento: Polvo	Resina: 2,5 Kg Endurecedor: 2,6 Kg Filler: 26,4 Kg Pigmento: 0,4 ó 0,8 Kg	6mm - 9mm 2,39 m2 por Unidad(Kit) a 6mm 1,61 m2 por Unidad(Kit) a 9mm
MONOPUR INDUSTRY Mortar Antideslizante	Antideslizante	Resina: Liquido Blanco Endurecedor: Liquido Café Filler: Arena Pigmento: Polvo Arena: Eucofiller Medio o Gruoso Sello: Monopur Industry Top Coat	Resina: 2,5 Kg Endurecedor: 2,6 Kg Filler: 26,4 Kg Pigmento: 0,4 ó 0,8 Kg Eucofiller: 30 Kg Sello: 9,3 Kg	Mortero: 2,39 m2 por Unidad(Kit) a 6mm 1,61 m2 por Unidad(Kit) a 9mm Arena 20 m2 por Unidad Sello 15,5 m2 x Unidad

1. Monopur Industry SL 2mm y SL 4 mm - Liso (Plano):

Son los dos sistemas de mortero autonivelante de bajo espesor de la línea Monopur Industry, ambos con excelentes cualidades propias de cada sistema. Ofrecen una apariencia de acabado final lisa no deslizante con estructura sellada que los hacen bajamente permeables. Como cualquier recubrimiento de bajo espesor, pueden calcar resaltos o irregularidades muy pronunciadas en la losa. SL 2mm y SL 4mm son los sistemas de la línea Monopur Industry con mayor grado de desgasificación propia de su formulación, razón por la cual debe mitigarse cualquier migración de humedad de la losa al mortero, mediante el uso obligatorio de imprimante epóxico Mono Primer o Mono Primer GC cuando sean losas en proceso de curado (concreto verde). Pueden usarse barreras de vapor complementarias siempre que sean compatibles con el sistema, sin que ello sustituya el uso del imprimante especificado.



PROPIEDAD	ESPECIFICACIÓN
Duración de la mezcla a 20°C	± 15 min
Peso específico	2,0 g/cm ³
Temperatura de aplicación	12°C a 25°C
Resistencia a la compresión	52 MPa (7500 psi)
Resistencia a la flexión	18 MPa (2600 psi)
Resistencia a la tracción	7 MPa (1000 psi)
Módulo de elasticidad	6000 MPa
Adherencia al concreto	Min 2,5 MPa (ruptura del concreto)
Ensayo de abrasión	
CS-17 / 1000 ciclos / 1 kg	175 mg
H-22 / 1000 ciclos / 1 kg	275 mg
Polimerización	
Tránsito peatonal	8 horas
Exposición mecánica	24 horas
Resistencia química	7 días
	de -20 °C a +90 °C exposición ocasional

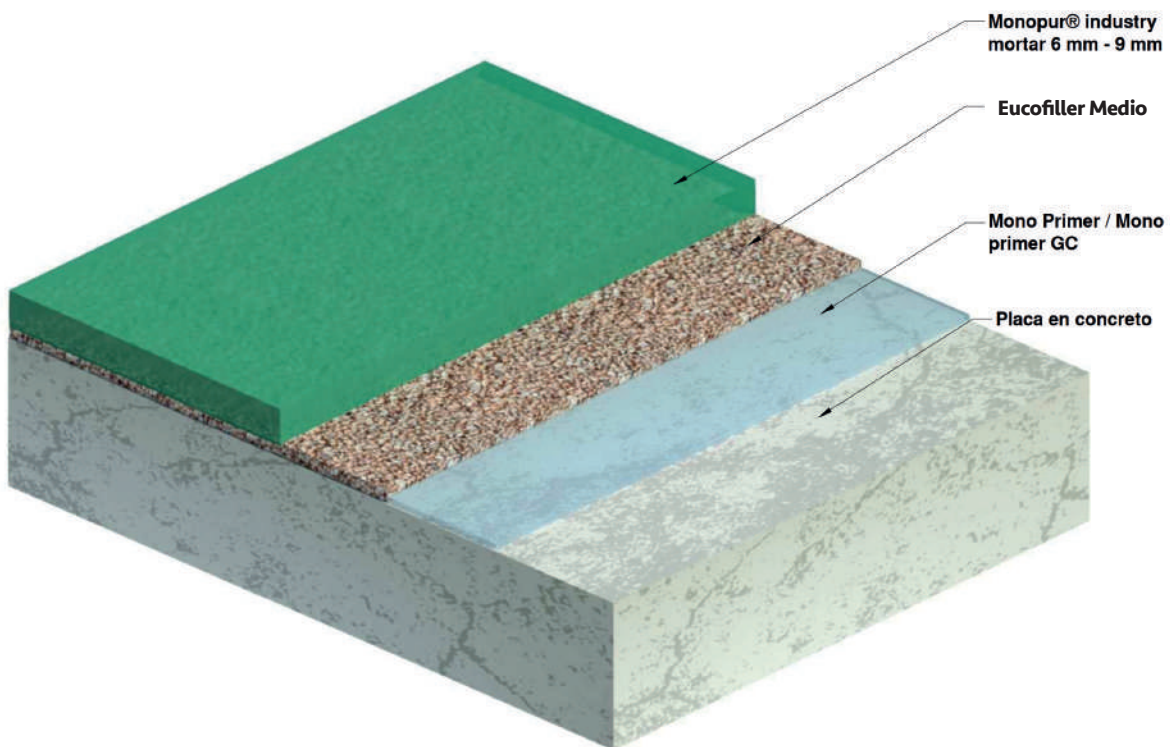
**Para aplicación en otras temperaturas consulte el departamento técnico de Toxement*

***Datos correspondientes a MONOPUR INDUSTRY SL 4mm*

2. Monopur Industry Mortar (Semirugoso):

Es el mortero no autonivelante de consistencia plástica de la línea Monopur Industry. Se aplica a espesores de entre 6mm y 9mm, es ideal para áreas de procesos industriales en zonas con tráfico de maquinaria pesada; tiene una estructura semi rugosa sellada de baja permeabilidad. Pese a que la desgasificación es menos crítica respecto a los sistemas autonivelantes, debe evaluarse la condición de uso de imprimantes de la misma línea Monopur Industry de acuerdo a las condiciones del sustrato y al nivel de permeabilidad del mismo.

Si se desea "Suavizar" o reducir el nivel de rugosidad del producto original especificado, se realiza un tratamiento especial en estado fresco durante la aplicación que consiste en pasar, inmediatamente extendido y antes de que inicie el endurecimiento del Monopur Industry Mortar, un rodillo metálico de púas levemente humectado con Carbomastic; este proceso se debe realizar ocasiones hasta obtener el acabado superficial deseado. Cabe resaltar que en ninguna condición se logrará la planicidad ofrecida por los sistemas autonivelantes SL 2mm y SL 4mm. Así mismo, dicho tratamiento puede dejar trazas causadas por el solvente de alto rango que se usa en el proceso de suavizado, sin que esto afecte las propiedades mecánicas y químicas del mortero.

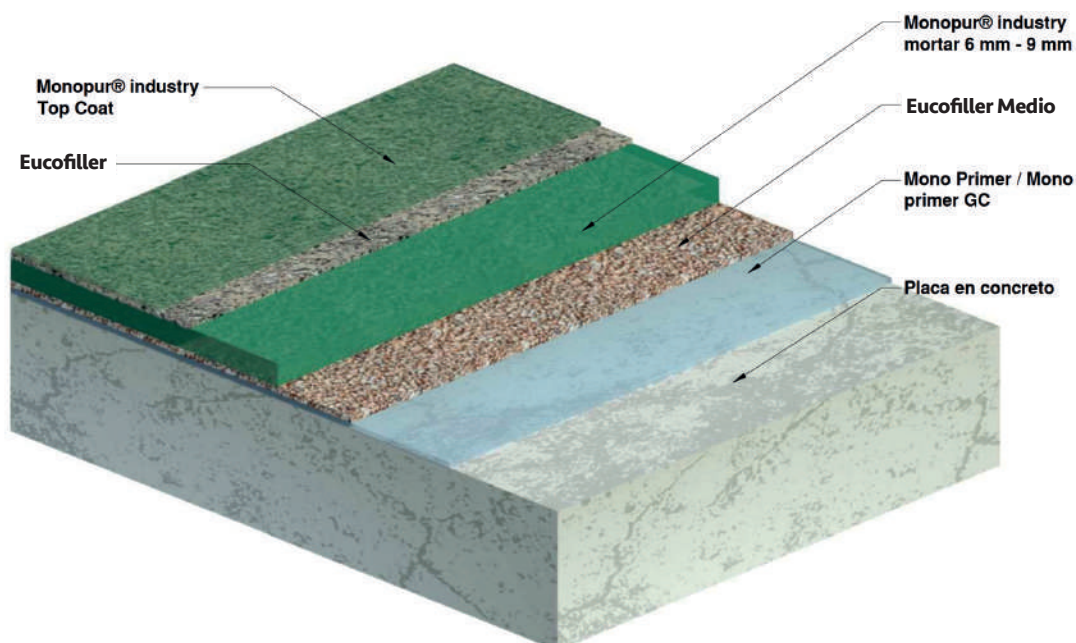


Duración de la mezcla a 20°C	± 15 min
Temperatura de aplicación	± 12°C a 25°C
Resistencia a la compresión	60 MPa (8700 psi)
Adherencia al concreto	2,7 Mpa (390 psi)
Resistencia a la temperatura	-20°C a 70°C (6mm) -20°C a 90°C, en ocasiones hasta 120°C (9mm)
Resistencia a la flexión	16 MPa
Resistencia a la tracción	7 MPa
Peso específico	2,19 g/cm ³
Coefficiente de dilatación térmica	1,4 x 10 ⁻⁵ °C
Modulo E	Aprox 2000 MPa (9mm) Aprox 3000 MPA (6mm)
Utilización	
Tráfico peatonal a 20°C	Después de 8 horas
Carga mecánica a 20° C	Después de 24 horas
Secado químicamente a 20°C	Después de 7 días
Porosidad de la superficie	
A las 4 horas	0,0 ml/m ² /h
A las 24 horas	0,0 ml/m ² /h
Clasificación de rendimiento CSTB;	
P/M	i p r u 4 4 4 4
P/C	a b c 3 3 3
Acabado de acuerdo con BGI A	
Estándar	R10 V-
Mandurax 0,3- 0,7 mm	R12 V4
Mandurax 0,6 1,5 mm	R13 V8
Mandurax 1- 2 mm	R13 V10
13501-1)	Bfl - s1

**Para aplicación en otras temperaturas consulte el departamento técnico de Toxement*

3. Monopur Industry SL y Mortar Antideslizante (Rugoso):

Tanto a los morteros autonivelantes Monopur Industry SL 2mm, SL 4mm como al mortero Monopur Industry Mortar se les puede dar un acabado rugoso por medio del riego superficial con cuarzo filler adecuadamente tratado, recubierto con sello de la misma tecnología uretano cemento Monopur Industry Top Coat. Con ello, se logra aumentar su coeficiente de fricción dando una apariencia de acabado final rugoso, así como también se aumentan las resistencias mecánicas de abrasión requeridas especialmente cuando existe tráfico de personal y equipos moderado para el caso de SL 2mm, tráfico medio para el caso del SL 4mm y tráfico medio-Alto para el caso del Mortar. El nivel de rugosidad deseado está determinado por el tamaño de filler seleccionado (Eucofiller Medio o Eucofiller Grueso), para lo cual es importante realizar muestras aplicadas en obra para tener claridad del nivel de rugosidad en el sistema seleccionado.



4. Monopur Industry Top Coat

Son morteros fluidos diseñados bajo la misma tecnología híbrida de Uretano cemento, usados como sello protector en el recubrimiento de losas de concreto base cemento portland y como sello protector de los pisos industriales Monopur Industry en los sistemas antideslizantes, también son usados para el mantenimiento o recuperación del sello o acabado en morteros Uretano cemento envejecidos.

Las condiciones de preparación y alistamiento del sustrato están especificadas en la Hoja técnica de los productos; sin embargo, cabe resaltar que un óptimo mezclado del pigmento con la resina P/A antes de la adición de los demás componentes es vital para obtener una correcta dispersión del pigmento y lograr así tonos homogéneos en la aplicación.

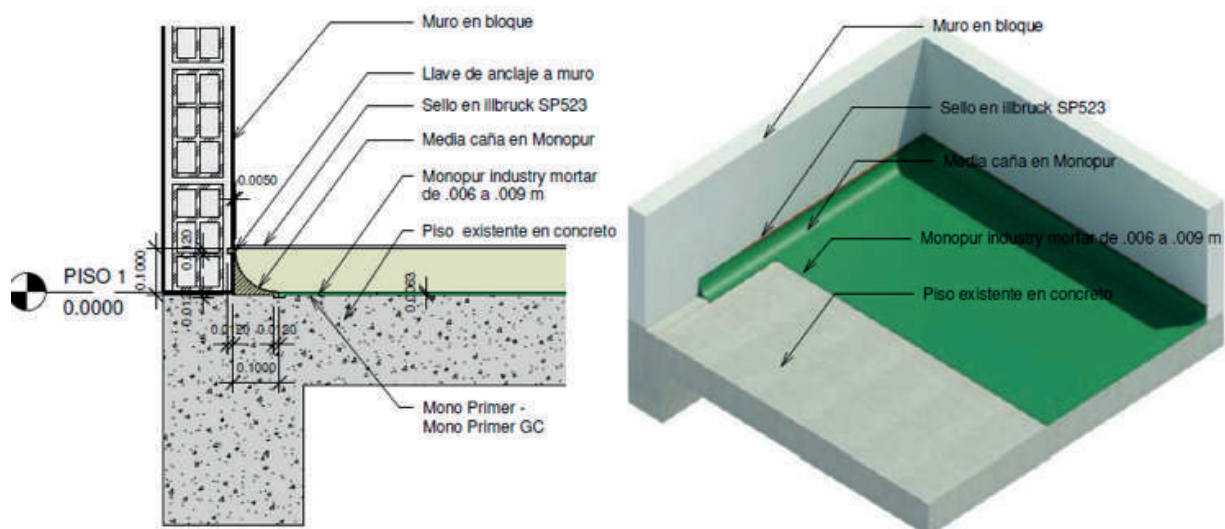
5. Monopur Industry Cove Mix

Se trata de un mortero húmedo no saturado el cual, pese a que no tiene una consistencia plástica, está diseñado para sostener su forma en la elaboración de medias cañas in situ con vertical de hasta 20 cm y espesores de entre 3mm y 5mm. El espesor de aplicación está determinado por el tamaño máximo de sus agregados, que es de hasta 2 mm, por lo que su espesor mínimo de aplicación de 3mm es determinante para lograr un correcto módulo de compactación y obtener una superficie homogénea y sellada. Espesores menores pueden generar una superficie rugosa no uniforme y dificultades en la extendida y compactación del material.

Por otro lado, la tonalidad del Cove Mix puede ser diferente a las tonalidades ofrecidas por los morteros de recubrimiento de pisos, ya que se trata de granulometrías y texturas diferentes; no obstante, puede ajustarse la relación de pigmento P/D en el mortero Cove Mix hasta obtener el tono deseado, o aplicar un sello con Monopur Industry Top Coat.

Para la aplicación, es obligatorio el uso de Mono Primer; este imprimante no solo mejora la adherencia del mortero en el sustrato sino que facilita la colocación del mismo. Se recomienda aplicar el mortero cuando la imprimación está en estado tactoso, condición que permite promover la adherencia y conservar la forma del mortero sin que, por la colocación del mismo, se desprenda o arrastre la imprimación.

Por lo anterior, se recomienda imprimir el área suficiente tal que sea posible aplicarla en el periodo de tactosidad del imprimante. Si, por razones de logística o jornada laboral no es posible aplicar el mortero en toda el área imprimada, haga un riego de Eucofiller Medio o Grueso sobre la imprimación aún tactosa y antes de 48 horas aplique el mortero Cove Mix especificado.



REQUERIMIENTOS PARA LOS SISTEMAS MONOPUR INDUSTRY

SUSTRATO

Preparación de la superficie

La preparación de la superficie es un aspecto fundamental en todas las aplicaciones de pisos industriales. Un sustrato de buena calidad y en buenas condiciones conllevará a la correcta aplicación del sistema MONOPUR® INDUSTRY. Las operaciones de preparación se deben llevar a cabo inmediatamente antes de la aplicación del MONOPUR® INDUSTRY para evitar riesgos de una nueva contaminación o posterior acumulación de suciedad.

Recomendaciones de preparación:

1. El concreto debe tener una resistencia superior a 3.000 Psi, estar limpio y seco, sin aceites, grasas u otros contaminantes y con una humedad máxima del 6%. Para esto es importante realizar un lavado a presión sobre el sustrato, mínimo 1500 psi, para retirar todo material contaminante del piso actual, para verificar el nivel de contaminación del sustrato, Si es posible, verifique la resistencia a la adherencia de la superficie de la losa con ensayo de Pull Off (mayor a 1,5 Mpa o 15 Kg/cm² o 218 Lb/in² (psi)
2. Realizar las llaves de anclaje en todo el perímetro del área a instalar y alrededor de columnas, sifones, canaletas y la media caña.
3. La temperatura ideal del aire para la aplicación del sistema es entre 12 °C y 25°C, la humedad relativa máxima del ambiente de aplicación es del 80% y la temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado se recomienda que se encuentre entre 10 °C y 20°C. También se requiere verificar de humedad superficial del sustrato la cual debe ser < 6% e igualmente realizar medición de humedad relativa del sustrato la cual debe ser < 80%. (ASTM F 2170 – Método de Prueba de Humedad Sustrato).
4. Es posible realizar la aplicación bajo otras condiciones, para mayor información sobre los cuidados consulte con el departamento técnico de TOXEMENT S.A.

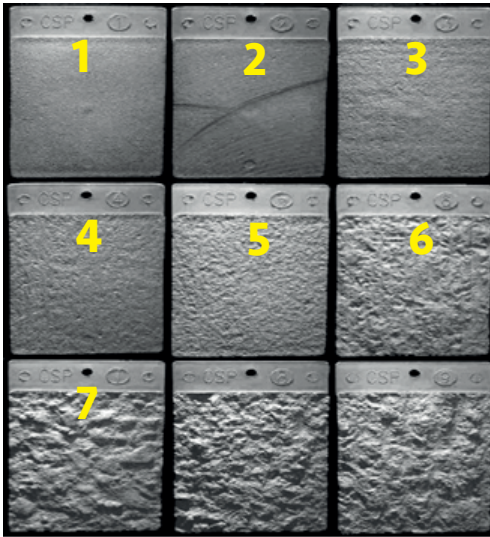
• Concreto Nuevo

Siempre es necesario un tratamiento mecánico para retirar la lechada y obtener una superficie abierta con una buena adhesión. Eliminar todas las partículas sueltas y la suciedad.

• Concreto Viejo

Es importante desengrasar en caso de tener presencia de aceite y grasas, evitar el uso de disolventes ya que tienden a acumular aceite sobre el concreto. En caso de contaminación grave, contactar el departamento técnico. Para una buena adhesión, es necesario el tratamiento mecánico para obtener un soporte poroso. Eliminar todas las partículas sueltas y la suciedad.

5. Se debe generar el perfil de rugosidad adecuado con base en la guía del International Concrete Repair Institute (ICRI Guideline N. 310.2R), a continuación se especifica el CPS para cada uno de los sistemas MONOPUR INDUSTRY.



MONOPUR INDUSTRY SL 2 mm: CSP 3
MONOPUR INDUSTRY SL 4 mm: CSP 4-5
MONOPUR INDUSTRY MORTAR: 5-7

Los métodos aceptados para la preparación de superficie son:

- Chorro abrasivo de acero con recirculación
- Escarificación
- Chorro abrasivo (abrasivo libre)
- Chorro de agua de alta presión (>25,000 psi)

Los métodos que NO se recomiendan para la preparación de superficie son:

- Lavado con agua de baja presión (<25,000 Psi)
- Ataque con ácido
- Equipos de impacto (granalladora)
- Lijado
- Tratamientos con llama
- Pulido

6. Los sistemas MONOPUR INDUSTRY siguen generalmente el perfil del soporte subyacente, debido al método de colocación manual. Por lo tanto, si el soporte presenta agujeros, cavidades u otras irregularidades, deberían repararse antes de aplicar el sistema

7. En caso de requerir la reparación de secciones del concreto, esta se debe realizar con morteros de adecuados para tal fin, no se deben usar morteros acrílicos, ni epóxico, ni materiales base yeso; dependiendo de los espesores de reparación y tiempos de fraguado se sugiere el uso de los siguientes productos:

PRODUCTO	RESISTENCIA A COMPRESIÓN		ESPESOR DE LA APLICACIÓN	RENDIMIENTO	TIEMPO AL SERVICIO
	1 DÍA	28 DÍAS			
EUCOFAST	5.547 Psi		4 cm – 10 cm	18,7 Kg/m ² por cm Espesor	4 Horas
VERSASPEED 100	6000 Psi	10,500 Psi	6 mm – 15 cm	11 litros por bolsa de 22.7 kg	4 horas
EUCOCRETE 100	4.500 Psi	9.000 Psi	2,5 cm – 15 cm	22,2 Kg/m ² por cm Espesor	24 Horas
EUCOPATCH M	3.780 Psi	7.870 Psi	1 cm – 4 cm	21 Kg/m ² por cm Espesor	24 Horas

TRATAMIENTO DE LAS JUNTAS

Previo a la instalación de los sistemas MONOPUR INDUSTRY es necesario realizar un tratamiento a todas las juntas. Los diferentes tipos de juntas deben ser tratadas de una forma distinta. Con el fin de ampliar de manera mas detallada esta información consulte la **Guía de Instalacion MONOPUR INDUSTRY**.

Juntas de Expansión: Las juntas de expansión deben reflejarse a través de todo el piso y deben ser selladas con un sello elastomérico, tipo VULKEM 45 SSL, con el soporte de junta SELLASIL SOPORTE.
Juntas de Contracción o dilatación: Los Sistemas MONOPUR INDUSTRY pueden ser aplicados directamente sobre juntas de contracción cuando el concreto se ha curado por un mínimo de 28 días, Sin embargo, se pueden presentar fisuras ocasionales. Para este tipo de juntas se recomienda el siguiente procedimiento:

1. Cortar la junta y limpiarla si se trata de concretos nuevos o únicamente limpiar si es una junta existente (puede requerir también una reparación de los labios).
2. Sellar la junta con un sello semirrígido tipo EUCO 700 o EUCO QWIKJOINT 200.
3. Imprimir 5 cm a lado y lado de la junta con MONOPUR INDUSTRY RESINAS.
4. Instalar la cinta malla o PERMAFAB sobre la junta.
5. Dejar secar 24 horas antes de la instalación del piso MONOPUR INDUSTRY.

Juntas de construcción y/o control: deben respetarse y reflejarse a través del sistema MONOPUR INDUSTRY. Para conseguir que el aspecto de la superficie sea el adecuado, las líneas de división han de ser rectas, para lo cual, se pueden usar listones de madera, cubiertos con una película de polietileno. Estos listones deberían tener un espesor ligeramente superior al del recubrimiento que se va instalar de MONOPUR INDUSTRY. Posteriormente estas juntas deben ser selladas con un sello semirrígido tipo EUCO 700 o EUCO QWIKJOINT 200.

Para obtener resultados óptimos, es necesario planificar y marcar juntas teniendo en cuenta los siguientes puntos:

6. Debe tenerse en cuenta el uso de piso de tal manera que las juntas de construcción queden ocultas por equipos a instalar o similares. Puede resultar útil debatir la presencia de dichas juntas con el cliente antes de comenzar la instalación del concreto.

7. Las zonas del piso sujetas a temperaturas elevadas y a cambios térmicos necesitan un cuidado especial. Las zonas de hornos y cuartos fríos deben aislarse del sistema MONOPUR INDUSTRY que las rodea mediante una junta de dilatación. Para mayor información contacte el departamento técnico de TOXEMENT.

NOTA: Si desea consultar con mas detalle la instalación de los sistemas MONOPUR INDUSTRY consulte al departamento técnico o consulte la guía de instalación del sistema MONOPUR INDUSTRY.

Este documento tiene por objetivo ser una guía para la especificación de los sistemas Monopur Industry; A continuación, se presentan algunos conceptos generales y técnicos, que son complementarios a las Guías de Instalación del sistema Monopur Industry y recomendaciones de las hojas técnicas.

Consideramos que la información aquí contenida es exacta y fidedigna en el momento de la publicación, pero ésta podrá sufrir modificaciones sin previo aviso.

Esta información se basa en nuestros conocimientos actuales. Sin embargo, el comprador es responsable de determinar la adecuación de los productos a sus requisitos específicos y de realizar sus propias pruebas.



EUCLID CHEMICAL TOXEMENT

CONSTRUYENDO MEJORES PROYECTOS

WWW.TOXEMENT.COM.CO

Para mayor información consulte la hoja técnica visitando nuestro portal web o consulte nuestro departamento técnico.

**GUÍA PARA ESPECIFICACIÓN DE LOS SISTEMAS URETANO
CEMENTO. MONOPUR INDUSTRY**

.....
VERSIÓN 2020