



para la correcta aplicación de Sistemas Uretano Cemento **Flowfresh / Monopur Industry**

Realice una correcta especificación con apoyo de documento "Tips para la correcta especificación de recubrimientos industriales"

1 Diagnósticos previos



Resistencia a la compresión ≥ 3000 psi.
Resistencia adherencia ≥ 200 psi.
Ensayo Pull Off - ASTM D4541.



Humedad superficial del sustrato $\leq 6\%$.
Humedad relativa del sustrato $\leq 85\%$ (ASTM F2170).
Humedad relativa del ambiente (Punto Rocio).



Aplicación sobre concreto sano sin contaminantes.



Temperatura ambiente: $15^{\circ}\text{C} - 20^{\circ}\text{C}$.
Temperatura sustrato: $12^{\circ}\text{C} - 18^{\circ}\text{C}$.
Temperatura Productos: $15^{\circ}\text{C} - 18^{\circ}\text{C}$.

2 Preparación del sustrato



Solo realizar con morteros cementicios: Versaspeed 100, línea Eucofast, Eucoatch M, Euconcrete AC.



Realizar la nivelación y pendientado hacia canales y sifones con morteros cementicios, para lograr la migración correcta del agua y evitar empozamientos en el piso.



Perfil de rugosidad adecuado con base en la guía del International Concrete Repair Institute (ICRI Guideline N. 310.2R). Mediante medios mecánicos con Escarificación o Granalladora.
• Monopur SL 2mm / Flowfresh SL: CSP 3-4.
• Monopur SL 4 mm/Flowfresh MF: CSP 5-6.
• Monopur Mortar / Flowfresh HF/RT/SR: CSP 5-7.
• Monopur Cove / Flowfresh Cove: CSP 5-7.



En todo el perímetro del área.
En sifones, canales, columnas y en todo punto de cambio de plano.
Las necesarias por la logística de aplicación.



Juntas control y construcción: Euco 700 o Euco Qwickjoint 200 + Resina + Tela Permafab + Resina.
Juntas de expansión: Sellasil Soporte + Vulkem 45 SSL o Illbruck SP523 + Resina + Tela Permafab + Resina.



Mandatorio sistemas Flowfresh MF/SL o Monopur SL
• Concreto verde: Monoprimer GC.
• Concreto ≥ 28 días: Monoprimer / Flowprime / Flowfresh FC.

3 Mezcla de producto



Resina P/A + Pigmento P/D: (30 s) + Endurecedor P/C (30 s) + Filler P/C (60 - 90 s).



Para garantizar la uniformidad en el tono, todos los pigmentos deben ser del mismo lote.

4 Logística en la aplicación



• Destapar, revisar y organizar.
• Validar kits requeridos por el área de aplicación.



Imprimación: mezclador tipo Jeefy (500 rpm), recipientes de mezcla, rodillo epoxifenólico, espátula y cronometro.

Extendida: Caja regadora o llana dentada tipo zigzag.

Acabado: rodillo de púas (Flowfresh MF/SL y Monopur SL) - rodillo epoxifenólico (Flowfresh HF y Mortar), Carbomastic y trapos.



Roles definidos:
• 3 personas: mezcla (1 mezcla + 1 adición producto + 1 surte).
• 3 personas: llana (2 centrales y uno en borde).
• 1 persona: rodillo (1 suavizando acabado).
• 1 persona: limpieza (balde, herramientas con Carbomastic).



• Establecer franjas de aplicación acorde a los tiempos de manejabilidad del producto.
• Planificación de la aplicación para establecer llaves de anclaje, recorridos de inicio y finalización, franjas de aplicación (diagramación).
• Franjas de aplicación con su respectivo consumo de producto.

