Mortero híbrido de uretano cemento

Descripción

MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT es un mortero hibrido de uretano cemento de consistencia fluida, diseñado como capa de acabado y protección de pisos industriales de alto desempeño. Usado en el recubrimiento de losas de concreto con alto tráfico peatonal, tráfico vehicular o de montacarga de llanta neumática. También puede ser usado como parte de los sistemas MONOPUR INDUSTRY como capa de imprimación, o como capa de restauración o mantenimiento de los sistemas lisos o rugosos de uretano cemento aplicados con anterioridad. Aplicable a espesores entre 0,25 mm y 1,4 mm.

MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT proporciona un acabado mate duradero, puede ser instalado para dar un acabado liso o para calcar la rugosidad del sustrato en menores espesores como en los sistemas rugosos. Está diseñado al servicio para resistir el ataque de gran variedad de agentes químicos, choque térmico, trasmisión de humedad y esfuerzos mecánicos extremos.

Información Técnica

MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT viene en 9 colores disponibles, sin embargo, gracias a su versatilidad pueden diseñarse bajo pedido colores corporativos, personalizados y a la medida de los proyectos*.



Nota: Los colores aplicados pueden diferir de las muestras, así como del desgaste normal de servicio.

*Para colores bajo pedido aplican términos y condiciones. Consulte con su Asesor Experto de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.

CARACTERISTICAS DE LOS COMPONENTES							
COMPONENTES DESCRIPCIÓN INSPECCIÓN							
Base A	Emulsión de Poliol.	Liquido color blanco					
Endurecedor B	Poliisocianato	Liquido color café oscuro					
Filler C	Mezcla de cementantes y aditivos	Polvo color Blanco.					
Pigmento D	Pigmento en polvo	Polvo fino color característico					

PROPIEDADES DEL PRODUCTO EN ESTADO FRESCO						
COMPONENTES	PARÁMETRO	MÉTODO DE ENSAYO				
Tiempo de vida de la mezcla	10 minutos a 20°C	Manejabilidad				
Consistencia de la mezcla	Fluida	ASTM C 1437 - ASTM C 230 Flujo auxiliado				
Tamaño Máximo agregado	Malla 100	ASTM C136 - NTC 77				
Densidad de mezcla	1,47 kg/Litro	ASTM C 185 - ASTM C 780 A5				
Espesor de aplicación	≥0,25 mm ≤ 1,4 mm	Mínimo y máximo especificado				
Apariencia	Mate	Visual en estado endurecido				



Mortero híbrido de uretano cemento

PROPIEDADES DEL PRODUCTO EN ESTADO ENDURECIDO					
RESISTENCIAS A COMPRESIÓN CUBOS (50*50*50) mm	PARÁMETRO		MÉTODO DE ENSAYO		
1 día	34,5 Mpa	5000 psi			
7 días	44,8 Mpa	6500 psi	ASTM C 579, ASTM C 109		
28 días	48,3 Mpa	7000 psi			
RESISTENCIAS A LA FLEXIÓN VIGAS (160*40*40) mm	PARÁMETRO		MÉTODO DE ENSAYO		
28 días	17,2 Mpa	2500 psi	ASTM C 580		
RESISTENCIAS A LA TENSIÓN	PARÁMETRO		MÉTODO DE ENSAYO		
28 días	9,65 Mpa	1400 psi	ASTM C 307		

RESISTENCIAS A LA ADHERENCIA POR TENSIÓN (PULL OFF)	PARÁMETRO		MÉTODO DE ENSAYO	
28 días	2,4 Mpa	350 psi	ASTM C 1583 - (Con falla 100% del sustrato)	

TIEMPOS DE CURADO						
EXPOSICIÓN 10°C 20°C 30°C						
Tráfico ligero o de inspección	16 horas	8 horas	6 horas			
Tráfico al servicio	36 horas	24 horas	12 horas			
Agentes químicos agresivos*	10 días	7 días	3 días			

TEMPERATURA DE EXPOSICIÓN				
LÍMITE DE EXPOSICIÓN	ESPESOR APLICADO			
EIMITE DE EXPOSICION	0,25 mm A 0,70 mm			
Exposición Continua: 80°C máximo*				
Derrames intermitentes: 95°C máximo				
*Nota: La temperatura mínima de exposición está determinada por el sistema subyacente				

voc	PARÁMETRO	
	< 10 g/l	

RESISTENCIA QUÍMICA: MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT ofrece una excelente resistencia al ataque químico de los azúcares, así como a la mayoría de los ácidos orgánicos e inorgánicos utilizados en los procesos de producción como los descritos a continuación:

Ácido clorhídrico 10%	✓	Metanol	✓	Ácido láctico 10%	✓
Ácido sulfúrico 10%	✓	Jarabe de azúcar	✓	Ácido fosfórico 10%	✓
Ácido cítrico 10%	✓	Soda cáustica	✓	Ingredientes de aceite	✓
Ácido acético 5%	✓	Gasolina	✓	Detergentes	✓

Para consultar la tabla de resistencia química completa de MONOPUR® INDUSTRY, consulte con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.

Los anteriores resultados son valores típicos obtenidos bajo condiciones de laboratorio, con humedad y temperatura controladas. Se espera una variación razonable bajo condiciones de campo.



Mortero híbrido de uretano cemento

Usos

MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT está diseñado para ser aplicado como recubrimiento protector de morteros y concretos cementicios en zonas con procesos de alto tráfico peatonal o vehicular de tránsito de montacarga de llanta neumática o para la imprimación o protección de pisos de uretano cemento como la línea MONOPUR® INDUSTRY, como:

- Áreas de procesamiento, empaque y almacenamiento de alimentos y productos farmacéuticos.
- Zonas comerciales, industriales o institucionales en cafeterías, restaurantes y comedores de casinos.
- Zonas comerciales como almacenes de cadena y panaderías.
- Zonas institucionales y comerciales como hospitales, laboratorios, consultorios, cárceles, colegios, universidades, jardines infantiles y geriátricos.
- Pasillos.
- Protección de sistemas uretano cemento lisos o rugosos.

∕entajas

- Ofrece alta resistencia a gran variedad de químicos como a los subproductos alimenticios, grasas, aceites calientes, sangre, azúcar y ácidos.
- Altas resistencias a esfuerzos mecánicos de carga estática y de rodadura.
- Resistencia al choque térmico.
- Puede aportar resistencia al deslizamiento en condiciones secas y semi húmedas sin empozamiento complementando a las operaciones prácticas.
- El producto dado al servicio permite la transmisión segura de vapor de agua.
- Fácil de limpiar y esterilizar, es un recubrimiento monolítico sin juntas de construcción pasivas o juntas sin movimiento.
- Alta durabilidad que requiere bajo nivel de mantenimiento.
- Baja permeabilidad a líquidos.
- Bajo olor durante su aplicación gracias a su formulación libre de ftalatos, no tóxico y bajo en VOC.
- Variedad de colores disponibles y con opción de diseño de colores a la medida de los proyectos.

Rendimiento

RENDIMIENTO y CONSUMO - MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT + COLOR						
Sistema	Tamaño del Kit color (Kg)	Densidad de mezcla (Kg/l) - (Kg/m²/mm)	Espesor aplicado (mm)	Rendimiento Kit (m²)	Consumo (Kg/m²)	
MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT (Opción 1) Imprimante Sello en sistema Semi rugoso			0,25	22,24	0,37	
MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT (Opción 2) Imprimante Sello en sistema de alta rugosidad	0.22	4.47	0,35	16,14	0,50	
MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT (Opción 3) Sello acabado con rodillo (Acabado con leve textura)	8,23	1,47	0,50	11,12	0,75	
MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT (Opción 4) Sello autonivelante (Acabado liso)			1,00	5,49	1,50	
MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT (Opción 5) Sello autonivelante En sustrato irregular o con riego de cuarzo (Acabado liso)			1,35	4,12	2,00	
Eucofiller Vehicular Riego en la imprimación	30	n/a	n/a	100	0,30	



Mortero híbrido de uretano cemento

Nota: Los consumos son aproximados y pueden variar de acuerdo con las condiciones de porosidad, rugosidad y regularidad en la superficie de sustrato.

Aplicación

La instalación o aplicación del sistema MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT debe ser realizada por un contratista con personal técnicamente capacitado o entrenado por EUCLID CHEMICAL TOXEMENT, con un programa de calidad documentado. Para obtener información sobre nuestros contratistas técnicamente capacitados, por favor comuníquese con su Asesor Técnico Comercial.

Requisitos del sustrato

MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT puede aplicarse directamente sobre concreto o sobre capas de mortero cementicio o mortero polimérico de uretano cemento, en cualquier caso, este sustrato debe tener un mínimo de resistencia a la compresión de 21 MPa (3,000 psi) y una superficie de sustrato estructuralmente sana con una resistencia a la adherencia por tensión Pull Off mínima de 1.5 MPa (218 psi), con poro abierto, libre de lechada de cemento, polvo y otros contaminantes.

El sustrato debe estar seco y libre de transmisión excesiva de vapor de agua. Se sugiere alcanzar un perfil de rugosidad CSP de 2 – 3, según la guía 310.2 del ICRI.

Cuando se aplique directamente sobre la losa de concreto o mortero cementicio, la pendiente máxima del sustrato debe ser de 0.5%. Para uso como imprimación o sello de sistemas de uretano cemento existentes, la pendiente está determinada por el sistema base a recubrir. Pendientes superiores, comuníquese con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.

	TEMPERATURA Y HUMEDAD DE APLICACIÓN						
Condición Temperatura Temperatura Temperatura Humedad Superficial Humedad Relativa d Superficie °T Ambiente °T del concreto (Hs) concreto** (Hr)							
Mínima	20°C	12°C	15°C	0%	0%		
Máxima	22°C	20°C	25°C	4%	85%		

^{**} Ver Norma ASTM F-2170

Preparación de la Superficie

La preparación de la superficie es un aspecto fundamental para todas las aplicaciones para recubrimiento de pisos. Las operaciones de preparación se llevarán a cabo inmediatamente antes de la aplicación de la imprimación y del sistema MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT, reduciendo riesgos de nueva contaminación o posterior acumulación de suciedad. Si existe la posibilidad de migración de humedad o presión de agua freática, asegúrese de que exista una barrera de vapor bajo el sustrato, o de realizar las actividades de ingeniería para mitigar esta situación antes de instalar el sistema.

Para revestimientos de uretano cemento, morteros o concretos envejecidos, remueva aceites y grasas con desengrasantes, evite los disolventes pesados ya que tienden a acumular residuos sobre el sustrato. Siempre es necesario alcanzar un perfil de rugosidad CSP 2 -3 según la guía 310.2R del ICRI. Bien sea pretratado la superficie en la fundida de la losa de concreto o capa de mortero en estado plástico o en estado endurecido mediante un tratamiento mecánico (lijado, amolado o chorro de arena), retirando la lechada y obteniendo una superficie con poro abierto y estructuralmente sana. Eliminar todas las partículas sueltas y la suciedad que impidan la óptima adherencia del sistema al sustrato. Realice el tratamiento de todas las juntas constructivas y dinámicas existentes de acuerdo con el comportamiento de la estructura y repare todas las fisuras existentes en el sustrato.

Mezcla

Para la mezcla, se debe usar medios mecánicos adecuados y controlar el tiempo de mezclado, cuando se mezcla una unidad, puede usarse un mezclador de morteros tipo Jiffy. Prepare kits o unidades completas y no más unidades de las que pueda aplicar en el tiempo de vida de la mezcla. Mezclar el pigmento D con la parte A durante 30 segundos, para dispersar. Luego, verter el componente B en el recipiente de mezclado y mezclar durante 60 segundos. Asegúrese de vaciar por completo los envases antes de la mezcla. Cuando la mezcla de resina líquida sea homogénea, añada paulatinamente el componente C mientras mezcla durante 1 minuto aproximadamente hasta que la mezcla sea homogénea, luego raspe con una espátula las paredes del recipiente y sacuda la paleta mezcladora, retome la mezcla por ½ minuto a 1 minuto más hasta que el total del componente C se humecte, no se vean grumos y se observe una mezcla homogénea.



Mortero híbrido de uretano cemento

Si los grumos como resultado de la mezcla regular persisten, considere un colado rápido menor a 30 segundos antes de verter el material al sustrato.

Aplicación con imprimación

Las superficies de concreto pueden presentar diversos grados de porosidad, por lo cual una aplicación del sistema MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT directamente sobre el sustrato, puede generar defectos en el acabado del piso aplicado (atrapamiento de aire, por ejemplo). Por lo anterior cuando se use como capa final, se sugiere previo a la aplicación y/o dentro de las 3 horas anteriores a la aplicación de la capa final de MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT, aplicar una capa previa en forma de imprimación o aplicar el mismo MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT rellenando puntualmente las pequeñas oquedades por aire atrapado en la superficie del sustrato. Evalúe en campo el comportamiento descrito, mediante una muestra aplicada representativa del proyecto.

Aplicación como capa final

Terminada de forma correcta la mezcla, llevar inmediatamente y vaciar sobre el sustrato la totalidad de la mezcla raspando las paredes y fondo del recipiente en el menor tiempo posible, extender, nivelar entre surcos de mezclas anteriores, sacar aire atrapado y regularizar con el rodillo de púas. El tiempo de mezclado y vida de la mezcla puede variar ligeramente dependiendo de las condiciones de aplicación, para ello controle previamente la temperatura y humedad ambiente, sustrato y material.

Aplicación sobre sistema rugoso

Para proteger un sistema con acabado rugoso, es importante tener en cuenta que el nivel de rugosidad está dado por tamaño del cuarzo y que a su vez el mismo determinará el consumo o rendimiento del material. Con el sustrato seco, limpio y con el cuarzo bien adherido, extienda el material con ayuda de rastrillo de goma hasta nivelar y recubrir la totalidad del cuarzo sin eliminar la rugosidad del sustrato, luego elimine excesos y regularice con ayuda de un rodillo resistente a solventes de fibra corta.

En sistemas de alta rugosidad o con riego de cuarzo muy grueso, puede ser necesario una segunda capa más delgada de **MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT** con el objeto de obtener un recubrimiento total del agregado de cuarzo y proveer una mayor durabilidad del sello, para ello aplique esta segunda capa inmediatamente después de que la primera capa haya secado totalmente y antes de las 24 horas posteriores a la aplicación de la primera capa.

Nota: En todos los casos se sugiere realizar una muestra aplicada del producto in situ para tener claridad de las expectativas de apariencia final del producto o sistema en cada proyecto.

Estabilidad del color

MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT puede presentar variaciones de color con el tiempo (efecto de amarillamiento) en presencia de rayos UV, luz artificial intensa y niveles de calor presentes, por lo cual el nivel de variación no puede ser determinado. Esto es más notorio en colores claros, pero no compromete las características mecánicas o la resistencia química del producto.

Para la reparación de sistemas de uretano cemento ya existentes, considere posibles variaciones de tono en cada uno de los colores de los sistemas de MONOPUR® INDUSTRY tanto desde el diseño como debidos a la madurez natural de cada sistema en particular.

Limpieza y mantenimiento

Después de que el piso de MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT se haya puesto en servicio, se pueden emplear los procedimientos normales de limpieza en la planta. No hay restricción efectiva sobre el método de limpieza empleado. El método de limpieza debe coincidir con las condiciones del piso y grados de saneamiento necesario. Los materiales para pisos de MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT son capaces de soportar el uso riguroso y áspero diario de detergentes y desinfectantes. El uso de detergentes alcalinos o ácidos pueden generar manchas en el piso. Consulte con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT. Ciertos productos de la línea MONOPUR® INDUSTRY, soportan la rutina de limpieza de lavado con agua caliente y la aplicación directa de la mezcla de agua — vapor ocasional, revise la temperatura de exposición en la sección de información técnica de la Hoja Técnica de cada sistema. Consulte el Manual de Mantenimiento de los sistemas MONOPUR® INDUSTRY disponibles en nuestro sitio web www.toxement.com.co



Mortero híbrido de uretano cemento

Recomendaciones Especiales

- Puede existir variación de tonalidad en el color entre los diferentes sistemas de la línea MONOPUR® INDUSTRY.
- No lave con agua o exponga químicamente MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT antes de los primeros 7 días de
- Por seguridad industrial, en procesos de humedad constante, se sugiere implementar sistemas con acabado rugoso para reducir el riesgo de caída. En todos los casos se sugiere realizar una muestra aplicada para verificación de acabado.
- Su durabilidad y acabado continuo disminuye la frecuencia de operaciones de reparación, mantenimiento y limpieza.
- Las condiciones ambientales y sanitarias son controladas durante la fabricación e instalación de los productos por el personal de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT y los contratistas autorizados, plenamente capacitados y con alta experiencia.
- Preste atención a las condiciones de almacenamiento.
- Limpie las herramientas con CARBOMASTIC No. 1 de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT, inmediatamente después de
- Puede haber ligeras diferencias de color entre lotes de pigmento, procure aplicar productos del mismo lote en una misma área y controlando el mismo tiempo de mezcla entre unidades preparadas.
- Con algunos productos químicos pueden aparecer manchas o decoloraciones dependiendo de la naturaleza del derrame y de los procedimientos de limpieza empleados.
- En zonas de exposición directa a los rayos UV o luz artificial intensa, pueden generarse cambios de apariencia sin afectar la calidad del producto. MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT puede ser recubierto con sellos de protección compatibles. Comuníquese con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.
- Almacene el producto en su empaque original en condiciones controladas de temperatura y humedad relativa. Para aplicaciones en clima cálido consulte con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.
- En aplicaciones donde se espera choque térmico, consulte con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT para instrucciones relacionadas con encendido inicial y control de gradientes térmicos.
- En todos los casos consultar la Ficha de Datos de Seguridad del Producto antes de su uso.

Manejo y Almacenamiento

Almacenar todos los componentes del MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT en su envase original, bajo cubiertas, sobre estibas y sin contacto directo con el terreno, en lugares frescos y secos, a una temperatura superior a los 5°C e inferior a los 25°C para evitar sedimentos, cristales o gasificaciones en los componentes Base A y Endurecedor B o endurecimientos y grumos en el componente Filler C.

Mantenga todos los componentes alejados de heladas, incluso durante el transporte. La exposición a la luz directa u otras fuentes de calor intenso provocarán gradientes de temperatura desiguales en el material almacenado; no deberá utilizarse dicho producto hasta que la temperatura sea uniforme. De lo contrario, pueden darse inconsistencias en el momento de la aplicación.

Vida útil en almacenamiento:

- Base A, Endurecedor B: 1 año en condiciones óptimas de almacenamiento.
- Filler C: 6 meses en condiciones óptimas de almacenamiento.
- Pigmento D : 2 años en condiciones óptimas de almacenamiento.

Presentación

MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT Kit sin color: 7.78 kg MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT Kit + color: 8.23 kg

- 1 kit de MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT Resina: 1 Base Parte A * 2.50 kg + Endurecedor Parte B * 2.6 kg.
- 1 MONOPUR® INDUSTRY TOPCOAT Filler Parte C: Bolsa * 2.68 kg.
- 1 Pigmento universal UC Parte D: Tarro * 0.45 kg.



Mortero híbrido de uretano cemento

Las Hojas Técnicas de los productos EUCLID CHEMICAL TOXEMENT pueden ser modificadas sin previo aviso. Visite nuestra página Web www.toxement.com.co para consultar la última versión.

Los resultados que se obtengan con nuestros productos pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los substratos sobre los que se aplica o por efectos de la variación de la temperatura y otros factores. Por ello recomendamos hacer pruebas representativas previo a su empleo en gran escala. EUCLID CHEMICAL TOXEMENT se esfuerza por mantener la alta calidad de sus productos, pero no asume responsabilidad alguna por los resultados que se obtengan como consecuencia de su empleo incorrecto o en condiciones que no estén bajo su control directo.

Versión 8 - Octubre 6 de 2025

