

# Protecto-Flex 900

(100-110 mils / 2500-2750 microns)

## HOJA DE INFORMACIÓN DEL SISTEMA

- » **Cubre las grietas superficiales del concreto**
- » **Sistema flexible**
- » **Puede esparcirse para conferir propiedades antideslizantes**

MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADOS
Resistencia a la compresión (ASTM C579)	7,300 psi (50 MPa)
Resistencia de la fuerza de adhesión a la tracción (ASTM C307)	4,500-5,000 psi (31-34 MPa)
Alargamiento por tracción (ASTM C307)	12-15%
Dureza Shore D (ASTM D2240)	70-75
Resistencia de la fuerza de adhesión a la tracción (ASTM D7234)	Fallo cohesivo del concreto

**Nota:** Los sistemas de pisos Dudick están diseñados para cumplir o superar los requisitos de las pruebas de coeficiente de fricción estático o dinámico y cumplen con los requisitos de coeficiente de fricción estático para ANSI B101.1 de >0,6 y coeficiente de fricción dinámico (DCOF)\* – Húmedo ANSI A326 .3 de >0,42.

# Protecto-Flex 900

(100-110 mils / 2500-2750 microns)

## HOJA DE INFORMACIÓN DEL SISTEMA

PASOS DEL SISTEMA	PRODUCTO	ESPESOR	TASA DE COBERTURA TEÓRICA	ENVASE	EQUIPO DE APLICACIÓN	TIEMPO ENTRE UNA MANO Y OTRA*
Imprimador	Primer 67 o Primer 67C	3 - 4 mils (75 - 100 micrones)	341-454 pies <sup>2</sup> /gal (8,4-11,2 m <sup>2</sup> /l)	Parte A Parte B	Rodillo de felpa mohair corta Cepillo Pistola pulverizadora	
Capa de base	Protecto-Flex BC con G-1 Filler	1/8" (1,5 mm) (~60 mils / 1500 micrones)	25 pies <sup>2</sup> /gal (0,6 m <sup>2</sup> /l)	Parte A Parte B Parte C	Cuchara o paleta de albañil	72 horas
Refuerzo	Manto de fibra de vidrio	Corte de 1oz	Superficie + 10%			
Se utiliza una capa de manto de fibra de vidrio de una (1) onza para ayudar a cubrir las pequeñas grietas superficiales y aislar su movimiento a la capa de base. Se aplica a la capa de base húmeda y se convierte en parte integrante de la misma, actuando de forma muy similar a como lo hace una barra de refuerzo en el concreto.						
Capa de saturante	Protecto-Flex BC	15 - 20 mils (381 - 508 micrones)	80-107 pies <sup>2</sup> /gal (2-2,6 m <sup>2</sup> /l)	Parte A Parte B	Rodillo de felpa mohair corta Cepillo	72 horas
Capa intermedia	Primer 27	5 - 6 mils (125 - 150 micrones)	150 pies <sup>2</sup> /gal (3,7 m <sup>2</sup> /l)	Parte A Parte B	Rodillo de felpa mohair corta Cepillo Pistola pulverizadora	3 horas (min) 5 días (max)
Capa de acabado	Protecto-Coat 900 (1 capa)	15 - 20 mils (381 - 508 micrones)	80-100 pies <sup>2</sup> /gal (2-2,5 m <sup>2</sup> /l)	Parte A Parte B	Rodillo de felpa mohair corta Cepillo Pistola pulverizadora	4 horas (min) 96 días(max)
Agregado opcional	Óxido de aluminio grano 36					
Si se esparce un agregado, debe aplicarse una segunda capa de Protecto-Coat 900.						

\*Tiempo entre aplicación de capas a 24°C (75°F)

## INSTALAR

Después de aplicar el imprimador, mezcle la Parte A, la Parte B de Protecto-Flex BC y el G-1 Filler siguiendo las instrucciones de mezclado. Aplique una capa de base de 1/16" de espesor hasta obtener un acabado liso y uniforme con una cuchara o paleta de albañil.

### Refuerzo y saturante:

Antes de que la capa de base empiece a curar, presione una capa de manto de fibra de vidrio de 1 onza sobre la capa de base húmeda. Solape todos los bordes 1 pulgada. Utilice una brocha o rodillo de cerdas duras y naturales y presione el manto firmemente sobre la capa de base, utilizando una técnica similar a la de colgar papel tapiz, para sacar todas las bolsas de aire y las arrugas.

Sature la fibra de vidrio con la mezcla de resina para capa de base, utilizando un rodillo de pintura con felpa corta. Pase el rodillo energicamente hasta que el manto pierda su color blanco y quede translúcido. Utilice suficiente resina para "mojar" el manto, pero no permita que el saturante se empoce. Pase inmediatamente un rodillo estriado por la fibra de vidrio húmeda para sacar el aire atrapado o las arrugas. Deje secar la capa de base y el refuerzo aplicado.

Antes de aplicar la capa de acabado, examine la fibra de vidrio en busca de burbujas de aire o ampollas. Si las hubiera, deben recortarse y repararse siguiendo el procedimiento descrito anteriormente. Se deben lijar y alisar los solapes rugosos y los hilos de fibra de vidrio que sobresalgan. La capa de acabado enfatizará cualquier imperfección de la fibra de vidrio. La formación excesiva de ampollas en el refuerzo de la capa de base puede indicar que no se pasó el rodillo estriado de la manera adecuada.

# Protecto-Flex 900

(100-110 mils / 2500-2750 microns)

## HOJA DE INFORMACIÓN DEL SISTEMA

Consulte con el representante de Dudick para obtener recomendaciones sobre la aplicación con pistola pulverizadora.

**Agregado opcional:** La arena o el óxido de aluminio se utilizan para dar resistencia y textura a la superficie; el óxido de aluminio confiere resistencia adicional a los productos químicos y a la abrasión. Cualquiera de los dos materiales se esparce hasta la saturación completa y el exceso se elimina barriendo. Esparza el agregado en la capa de acabado y séllelo con una segunda capa de acabado.

**Para sellar el agregado, aplique una segunda capa de Protecto-Coat 900.**

Para reducir la textura de la superficie, se puede aplicar una 3ª capa de Protecto-Coat 900 después de que la capa de acabado se haya curado.

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El concreto debe prepararse mecánicamente para eliminar la lechada superficial. Los aceites, las grasas y demás contaminantes deben eliminarse antes de preparar la superficie. El concreto debe estar libre de compuestos de curado y agentes desencofrantes. Lije la superficie para alcanzar un perfil de superficie de CSP-5 o más conforme al Instituto Internacional de Reparación del Concreto. La superficie preparada debe tener una resistencia nominal a la tracción de 250 PSI (1,72 MPa) según ASTM D-7234. Las juntas y las grietas rellenas del concreto pueden recubrirse, pero si se produce movimiento, el recubrimiento se agrietará con el movimiento del concreto.

En los sustratos de concreto, antes de aplicar el producto, se debe comprobar la humedad mediante la prueba de la lámina de plástico, ASTM D-4263. Si se detecta humedad, contacte con Dudick para obtener más recomendaciones.

## MEZCLADO

En todas las mezclas se deben seguir las instrucciones de mezclado que figuran en las páginas específicas de Datos del producto.

### Dudick forma parte de Carboline

1818 Miller Parkway  
Streetsboro, Ohio 44241  
1-800-322-1970  
330-562-1970  
Fax: 330-562-7638  
www.dudick.com

### NOTA:

Los datos técnicos presentados en este documento son exactos, según el leal saber y entender de Dudick y Carboline, y se basan en pruebas de laboratorio de los productos o sistemas descritos. Los resultados reales en campo pueden variar dependiendo de las condiciones del trabajo y de los métodos de aplicación. Las características de rendimiento indicadas no constituyen una garantía de que los productos obtendrán los resultados indicados en cualquier circunstancia. Si tiene alguna pregunta, contacte con el personal técnico de Dudick o Carboline.