

DESCRIPCIÓN Y USO BÁSICO: PRO-STAMP es una mezcla superpuesta de alta resistencia y con un componente de agua agregado. Esta mezcla de arena silica con cemento está diseñada para transformar concreto gris liso en acabados estéticos, decorativos y texturizados similares a una pizarra, azulejos, madera, piedra, ladrillo, adoquines, etc. PRO-STAMP también se puede usar como compuesto de parchado y nivelado para rellenar y reparar el concreto disperejo y desigual de 0 " - 1/2" de espesor. También se puede aplicar desde 3/4 " - 1 1/2" cuando se agrega grava de guisantes a la mezcla.

APLICACIONES COMUNES: Uso comercial y residencial, para entradas de automóviles, aceras, patios, cubiertas de piscinas, parques temáticos, hoteles, complejos turísticos, pasarelas, muros, restaurantes, centros comerciales, tiendas minoristas y cualquier otra superficie horizontal o vertical donde se desee un acabado decorativo.

ALMACENAMIENTO: Almacene en un área seca y cubierta. Evita la humedad y el sol directo.

COBERTURA: Una bolsa de 50 LB. Cubre 25 pies cuadrados a 1/4 "(2.0 m2 a 2.5 mm) 1/8" - 1/2"

BENEFICIOS:

- Durable
- Estable
- Interior/ Exterior
- Unión fuerte
- Flexible
- Diseños ilimitados
- Anti-deslizante
- Sal / Hielo resistente a la fusión
- Peatonal / Vehicular

COLORES: BLANCO – puede ser integralmente coloreado con Pro-Color Packs.

VAPOR DE HUMEDAD: Todos los pisos de concreto que no se aplican sobre una barrera de humedad adecuada están sujetos a posibles problemas de transmisión de vapor de humedad o presión hidrostática. Estos problemas pueden causar que un sistema de recubrimiento se ampule o falle. Antes de aplicar un sistema de revestimiento sobre un piso de concreto nivelado o por debajo del nivel, se recomienda realizar una prueba de humedad para garantizar que el contenido de humedad cumpla con los estándares recomendados por la industria.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: El concreto más nuevo debe tener al menos 28 días de antigüedad. La superficie debe de estar libre de polvo, suciedad, aceite, grasa, pinturas, pegamentos, selladores o cualquier otro contaminante que pueda servir para romper los lazos. También debe tener un perfil texturizado poroso comparable al papel de lija de 60 granos o más áspero. Los métodos más populares de preparación de superficies son el lijado con discos de diamante de metal de grano 20-30, granallado o lavado a presión con un turbocompresor junto con los productos Dura-Clean y Dura-Etch de Proline. Para proyectos de interiores comerciales e industriales, se requiere trituración o granallado para preparar la superficie.

GRIETAS Y PARCHES DE REPARACIÓN: Para concreto desmenuzado con espacios vacíos de más de 1/8 "de espesor, rellene estas áreas usando Pro-FastPatch y aplique uniformemente. Para huecos de menos de 1/8 "y para grietas que no se muevan / contraigan, llénelas con Pro-Surfacer y lízcalas suavemente. Para el tratamiento de grietas móviles / estructurales, consulte la hoja de datos técnicos del sistema de reparación de grietas de Proline.

JUNTAS DE CONTROL Y EXPANSIÓN: Las juntas se usan cuando se vierte el concreto para prevenir y controlar el agrietamiento. Al aplicar superposiciones de concreto de polímero sobre el concreto existente, estas uniones deben ser respetadas. Nunca llene estas estructuras, ni trate de ocultarlas. Hay dos opciones de tratar con articulaciones. Opción 1: Aplique una capa de concreto de polímero y limpie las juntas antes de que el material se endurezca. Opción 2: Trate las juntas con el sistema de reparación de grietas de Proline y 12-24 horas después de la aplicación de la cubierta, corte con sierra a través del material de reparación de grietas y abra la junta para que las losas de concreto debajo puedan moverse independientemente. Es recomendable usar la opción 2, ya que hace que el proceso de estampado sea más rápido y fácil.

INSTRUCCIONES DE MEZCLADO: PRO-STAMP es una mezcla de agua pura. Agregue 1 galón y 16 onzas (4.3 litros) de agua a un balde de 5 galones. Con una mezcladora de perforación, agregue lentamente el producto PRO-STAMP y mezcle con el agua. Cuando coloree integralmente, agregue 1 Pro-ColorPack por bolsa de 50 lb. Mezcle completamente por 3 minutos. El material PRO-STAMP no debe estar tan mojado para que se autonivele. Ajuste la cantidad de agua levemente si es necesario. Mantenga la cantidad de agua constante entre los lotes para lograr consistencia del color. Cuando se usa como una mezcla para parchar / nivelar más gruesa que 1/2", agregue hasta 1 galón de grava de guisante de 3/8" a 1 - 50 kg. Bolsa de PRO-STAMP.

APLICACIÓN: Recomendado: Con un rodillo de felpa de 3/8", imprima con agua la superficie a recubrir con concentrado de polímero Pro-Bond diluido 1 a 1. Espere de 15 a 20 minutos o hasta que la aplicación se haya secado. Rocíe ligeramente la superficie con agua. Aplique una capa delgada de Pro-Surfacer con una escobilla de metal solo en el área que cubrirá el lote de PRO-STAMP. Mientras Pro-Surfacer todavía está mojado, extienda PRO-STAMP sobre la parte superior con un rastrillo de calibre de 1/4" o 3/8" y alise las marcas de rastrillo con un fresno. Colocar PRO-STAMP sobre el Pro-Surfacer húmedo evitará burbujas y huecos que pueden causar pequeñas grietas. Si el PRO-STAMP se vuelve pegajoso, rocíe la superficie con un poco de agua para ayudar con el acabado. No trabaje demasiado el material, el tiempo de secado depende de variables como temperatura, luz solar directa, sombra, viento, interior, exterior, etc. Cuando la superficie PRO-STAMP pierda su brillo húmedo, comience a revisarlo presionando con el dedo en el material. El mejor escenario para imprimir es cuando puede presionar la superficie fácilmente con el dedo sin que se adhiera el material húmedo. La superficie debe ser suave pero firme, no húmeda ni blanda. Cuando el material esté listo, rocíe la superficie con el agente de liberación Dura-Liquid Release y comience el proceso de estampado. Si los moldes se deslizan o son inestables, deje que la superficie repose un poco más. Si la superficie endurece demasiado y los moldes no dejan el acabado deseado, rocíe ligeramente agua en el área y allane nuevamente. Los accesorios de retoque; joint texturing (tiras para juntas) y otras herramientas de Pro-line ayudan durante el proceso de estampado y proporcionan un acabado limpio y profesional.

COLORANTE: PRO-STAMP generalmente se colorea con Pro-ColorPacks. Cuando está seco, puede utilizarse Dura-EZ Accent y Dura-EZ Tique para proporcionar colores secundarios. Consulte las fichas técnicas de Dura-EZ Accent y Dura-EZ Tique para obtener instrucciones de aplicación detalladas. PRO-STAMP también se puede teñir con Dura-Stain.

SELLADO: PRO-STAMP es un material cementoso para superficies porosas y debe sellarse. Lo mejor es esperar un mínimo de 6 horas en un clima más cálido o al día siguiente en un clima más fresco antes de sellar. Para PRO-STAMP se recomiendan los siguientes selladores Eco-Seal, Dura-Seal y Dura-Thane. Si se usan polvos antiadherentes en el proceso de estampación, solo selle con selladores a base de solvente. Lea las hojas de datos técnicos del sellador para determinar la idoneidad para aplicaciones específicas.

LIMPIEZA: Antes de que PRO-STAMP se seque, las herramientas y los derrames se pueden limpiar con agua. Si PRO-STAMP se seca, puede eliminarse con una trituradora. Un martillo funciona bien para material seco en herramientas.

GARANTÍA: Este producto no es para uso público y está destinado a ser utilizado por contratistas con licencia, con experiencia y entrenados en el uso de estos productos. Se garantiza que tiene una calidad uniforme dentro de las tolerancias de fabricación. El fabricante no tiene control sobre el uso de este producto, por lo tanto, no se garantiza, expresa o implícitamente, ni en cuanto a los efectos, ni a los resultados de dicho uso. En cualquier caso, las obligaciones del fabricante se limitarán a la devolución del precio de compra o al reemplazo del material comprobado como defectuoso. El usuario final será responsable de determinar la idoneidad del producto y asume todos los riesgos y responsabilidades.