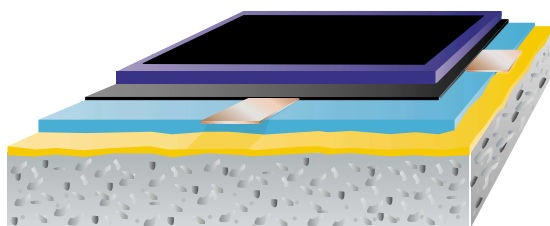








RINOLETEC-W

Especialmente diseñado para la industria electrónica.



-  Capa final disipativa RINOL ESD-Finish
-  Capa de acabado disipativa
-  Capa conductiva con cinta de cobre
-  Capa de nivelación
-  Capa de imprimación
-  Soporte/solera

Descripción del sistema

Pavimento disipativo eléctrico a base de resina epoxi en 5 capas para soportes de hormigón y similares. Espesor : 3 - 4 mm.

Temperatura máxima de utilización

60°C

Colores

Disponibile en varios colores. Para más detalles ver nuestra carta RAL de colores.

Propiedades

- Protege los componentes sensibles de descargas electrostáticas (E.S.D.)
- Conforme a las necesidades de la industria electrónica
- Resistente a la abrasión
- Acabado liso
- De fácil mantenimiento
- Anti-polvo
- Buena resistencia química
- Uso mínimo de cinta de cobre
- Sin juntas
- Poco olor durante la aplicación

Áreas de aplicación

- Zonas protegidas contra descargas electrostáticas
- Fábricas de componentes electrónicos
- Industria informática
- Producción de telefonía móvil
- Ensamblaje automovilístico
- Aparatos de medición
- Salas con equipos de precisión

Características técnicas

Resistencia a la compresión 73 N/mm²

DIN EN 196

Resistencia a la flexión 45 N/mm²

DIN EN 196

Adherencia > 3,5 N/mm²

DIN ISO 4624

Resistencia a la abrasión

(Taber CS10) 59 mg/1.000 ciclos

DIN 53754 / ASTM D 1044

Dureza Shore D 76

DIN 53505 / ASTM D 2240

Resistencia eléctrica R_G > 3,5 x 10⁷ Ohm

DIN EN 61340 / DIN VDE 0100

Estabilidad del color (escala 1 - 8, óptimo = 8) 7

DIN EN ISO 877

RINOLETEC-W

Descripción del sistema

Pavimento disipativo a base de resina epoxi en cuatro capas para soportes de hormigón y similares. La capa de imprimación es **RINOL EP-P202**. La capa de nivelación es **RINOL EP-L300**. La capa conductiva es la **RINOL EP-E445**, que incorpora cinta de cobre. La capa de acabado disipativa es la **RINOL EP-C545** y sellada con **RINOL ESD-Finish**. Espesor 3-4 mm.

Modo de empleo

1. Soportes

- 1.1 Los soportes aceptados son el hormigón, el hormigón a base de polímeros, los morteros y los formados por anhídrita y magnesita.
- 1.2 El soporte tiene que tener una resistencia a la tracción de al menos 1,5 N/mm².
- 1.3 El soporte tiene que estar seco de forma visible. Para los hormigones y los hormigones a base de polímeros, el grado de humedad no debe sobrepasar el 3,5%. Para los de anhídrita y magnesita la humedad tolerada es del 0,5%.
- 1.4 El soporte tiene que estar limpio y libre de asperezas y de polvo. Se debe eliminar cualquier residuo de aceites, grasas, esencias, pinturas, productos químicos, algas, mohos y lechadas.

2. Preparación

- 2.1 El método óptimo para la preparación del soporte es el fresado o granallado. Los otros métodos como el lijado o el cepillado pueden ser utilizados también en determinadas circunstancias. Aspirar el polvo después de la preparación.

3. Aplicación de la capa de imprimación

- 3.1 La capa de imprimación **RINOL EP-P202** se mezcla con ayuda de un mezclador eléctrico evitando la introducción de aire. Después de la obtención de una pasta homogénea, aplique la mezcla sobre el soporte y extiéndalo con una espátula Kaub (llana con muescas) o una llana de caucho. En función de la rugosidad del soporte el consumo de material oscilará entre 250 – 500 g/m².
- 3.2 Sobre la capa de imprimación fresca se espolvorea la carga mineral seca (**RINOL QS-20**) en una cuantía entre 800 – 1.200 g/m² para asegurar una buena adherencia entre las capas.
- 3.3 La capa de imprimación **RINOL** no debe aplicarse si la temperatura desciende por debajo de los 3°C (punto de rocío).

4. Aplicación de la capa de nivelación

- 4.1 La capa de nivelación **RINOL EP-L300** debe aplicarse una vez que la capa de imprimación se haya endurecido pero cuando aun no esté completamente curada. Esto se producirá después de 12 y 15 horas.
- 4.2 Antes de aplicar la capa de nivelación, hay que aspirar para eliminar el árido en exceso.
- 4.3 Los dos componentes del **RINOL EP-L300** deben mezclarse con ayuda de un mezclador eléctrico teniendo cuidado de evitar la introducción de aire. Cuando la mezcla sea homogénea, se añade una mezcla de cargas minerales (una parte de **RINOL QS-10**, 3 partes de **RINOL QS-20**) en una proporción de 30 partes de sílice por 100 partes de resina y debe ser mezclado otra vez hasta su homogeneidad. Viértase seguidamente esta mezcla sobre la superficie ya imprimada y extiéndase con ayuda de una espátula Kaub (llana con muescas) o de una llana en una cantidad de 800 a 1200 g/m².
- 4.4 Sobre la capa de nivelación fresca se espolvorea las cargas minerales secas (**RINOL QS-20**) en una cantidad de 1.000 g/m² con el fin de asegurar una buena adherencia entre las capas.
- 4.5 **RINOL EP-L300** no debe aplicarse si la temperatura desciende por debajo de los 3°C (punto de rocío).

5. Aplicación de la capa conductiva

- 5.1 La capa conductiva debe aplicarse una vez que la capa de nivelación se haya endurecido pero cuando aun no esté completamente curada. Esto se producirá después de 12 y 15 horas.
- 5.2 Antes de aplicar la capa conductiva deben quitarse las cargas minerales en exceso, y la capa de nivelación deberá ser rectificadas y aspirada.
- 5.3 Las cintas de cobre (requeridas) se fijan sobre la capa de nivelación y se recubren de una lámina.
- 5.4 Los dos componentes del **RINOL EP-E445** tienen que mezclarse con ayuda de un mezclador eléctrico teniendo cuidado de evitar la introducción de aire. Cuando la mezcla sea homogénea, se añade una mezcla de cargas minerales (un parte de **RINOL QS-10**, 2 partes de **RINOL QS-20**) en una proporción de 20 partes de sílice por 100 partes de resina y debe ser mezclado hasta su homogeneidad. Viértase seguidamente esta mezcla sobre la capa de igualación y extiéndase con ayuda de una espátula Kaub en una cantidad de 150 – 200 g/m².
- 5.5 **RINOL EP-E445** no debe instalarse si la temperatura desciende por debajo de los 3°C (punto de rocío).

6. Aplicación de la capa de acabado

- 6.1 La capa de acabado disipativa **RINOL EP-C545** debe aplicarse sobre la capa conductiva cuando éste haya endurecido, pero no este curada.
- 6.2 La capa de acabado disipativa **RINOL EP-C545** se mezcla con ayuda de un mezclador eléctrico teniendo mucho cuidado de evitar la inclusión/introducción de aire. Una vez que la mezcla sea homogénea, viértase sobre la capa conductiva y extiéndase con ayuda de una espátula dentada. El consumo de material debe ser de 1.600 – 1.800 g/m². Sobre esta capa se aplicará un sellado con **RINOL ESD-Finish**, con un consumo de 100 a 150 g/m².
- 6.3 La capa conductiva de acabado **RINOL EP-C545** no debe instalarse si la temperatura desciende por debajo de los 3°C (punto de rocío).
- 6.4 A una temperatura de 20°C, **RINOLETEC** puede ser utilizado después de 18 a 24 horas y alcanzará su resistencia mecánica al cabo de 3 días y su resistencia química al cabo de 28 días.

Especificación del sistema RINOLETEC

- 1) La capa de imprimación tiene que ser **RINOL EP-P202** aplicado en una cantidad de 250 – 500 g/m² de forma que se obtenga un sellado completo del soporte.
- 2) Las cargas minerales secas (**RINOL QS-20**) tienen que estar espolvoreadas sobre la capa de imprimación fresca en una cantidad de 300 – 500 g/m².
- 3) La capa de nivelación tiene que ser **RINOL EP-L300** a la que se le añadan las cargas minerales secas en una cantidad de 30 partes de sílice por 100 partes de resina. Las cargas minerales están compuestas de: 1 parte de **RINOL QS-10**, 3 partes de **RINOL QS-20**. La capa de nivelación tiene que ser aplicada en una cantidad de 800 – 1.200 g/m².
- 4) Las cargas minerales secas (**RINOL QS-20**) tienen que ser espolvoreadas sobre la capa de nivelación en fresco, en una cantidad de alrededor de 1.000 g/m².
- 5) Las láminas de cobre (requeridas) se fijan sobre la capa de nivelación y se recubren de una lámina.
- 6) La capa conductiva debe ser **RINOL EP-E445** a la que se le añadan las cargas minerales secas en una cantidad de 15 partes de sílice por 100 partes de resina. Las cargas minerales están compuestas por: **RINOL QS-10**, 2. La capa conductiva debe aplicarse en una cantidad de 110 – 140 g/m².
- 7) La capa de acabado disipativa tiene que ser **RINOL EP-C545** aplicada de 1.600 – 1.800 g/m². y sellada con **RINOL ESD-Finish** (100-150 g/m²).

NOTA

Basadas en nuestros ensayos de laboratorio, en nuestros profundos estudios técnicos y nuestra experiencia en obras, las indicaciones y las recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no poseen sin embargo carácter absoluto. La utilización de nuestros productos por un aplicador deberá estar precedida de ensayos destinados a verificar nuestras recomendaciones y a asegurar que nuestros productos convienen al uso destinado.