

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

### DESCRIPCION

El 1200CS es un Sistema de recubrimiento epóxico de tres pasos, diseñado para satisfacer las necesidades de control de descargas electro estáticas en el ambiente de trabajo. Disponible tanto en el rango de disipación como el de conducción. El 1200CS tiene excelente propiedades para controlar las descargas electro estáticas en fábricas, en los quirófanos de los hospitales, en los hangares y en las fábricas de municiones. El 1200CS está también disponible, para aquellas áreas que así lo requieran, en sistemas de 30 mil y 125 mil.

### VENTAJAS

- Pre Empacado, Facil de Usar
- Excelente Adherencia
- Durable Para ser usado en Áreas de Alto Trafico
- Disipación Estática  $1 \times 10^6$  a  $1 \times 10^9$  - de acuerdo con el estándar 7.1 de la Asociación EOS/ESD
- Rango de Conductividad  $2.5 \times 10^4$  a  $1 \times 10^6$  NFPA 99, EOS/ESD estándar 7.1
- Resistencia Quimica
- Cumple con los estándares de los programas ANSI/ ESD STD20.20 Y ANSI/ ESD STM 97.1

### USOS

- Fabricación de Electronicos
- Cuartos con alta limpieza
- Fabrica de Municiones
- Quirófanos de Hospitales y Clínicas
- Hangares

### EMPAQUE Y COBERTURA

#### ICO LV Imprimante

**Kit de 4 galones** – cubre aproximadamente 1000 pies<sup>2</sup> 92.9 mts<sup>2</sup> @ 5-6 mil. Consiste de lo siguiente:

- 1 embace - Parte A (resina transparente)
- 1 embace - Parte B (endurecedor)

#### 1200CS Recubrimiento Plano de Disipación Electroestática

**Kit de 5 galones** – cubre aproximadamente 1500 pies<sup>2</sup> (139 mts<sup>2</sup>) @ 5 mil. Y Consiste de lo siguiente:

- 1 envase - Parte A (resina pigmentada)
- 1 envase - Parte B (endurecedor)

#### 1200CS Recubrimiento Plano de Conductividad

**Kit de 5 galones** – cubre aproximadamente 1500 pies<sup>2</sup> (139 mts<sup>2</sup>) @ 5 mil. Y consiste de lo siguiente:

- 1 envase - Parte A (resina pigmentada)
- 1 envase - Parte B (endurecedor)

#### 1200CS Capa Superior

**Kit de 4 galones** – cubre aproximadamente 1050 pies<sup>2</sup> (97.5mts<sup>2</sup>). a un espesor de 6 mil. Y consiste de lo siguiente:

1 envase - Parte A (resina pigmentada)

1 envase – Parte B (endurecedor)

### PROPIEDADES

<b>Resistencia a Compresión (ASTM C-579):</b>	6,750 psi	<b>Absorción de Agua (ASTM C-413):</b>	0.025%
<b>Resistencia a la Tensión (ASTM D-638):</b>	2,150 psi	<b>Tiempo de trabajo a (ASTM C-308):</b>	20 min/ 75°F (24°C)
<b>Resistencia a la Flexión (ASTM C-790):</b>	2,275 psi	<b>Vida de almacen:</b>	1 año
<b>Abrasion superficial:</b>	0.15 indices de desgaste	<b>Colores, Capa Superior:</b>	Gris Suave y Medio, Azul Suave & Medio, Verde Suave & Medio
<b>Coefficiente de Fricción</b>	0.52	<b>VOC Mezclado:</b>	Imprimante- 1.7 g/l Plano Inferior- 0 g/l Capa Sup- 0 g/l
<b>Inflamabilidad (ASTM D-635):</b>	Autoextinguible		

### PREPARACION DE SUPERFICIE

El 1200 CS puede ser instalado solamente sobre superficies limpias y en buenas condiciones. No lo instale a temperaturas por debajo de 18°C (65°F).

El concreto Nuevo debe haberse curado por un mínimo de 28 días. Todos los residuos de otros recubrimientos, aceites, grasas y concreto suelto deben de ser removidos. Las superficies de concreto deben de ser luego grabadas al ácido y neutralizadas o escariadas (o granalladas) para remover la lechada superficial. Un buen perfil de adherencia, la textura de un papel de lija grado 60, y la remoción de todo brillo superficial es la deseada para máxima adherencia.

### MEZCLANDO EL IMPRIMANTE

Mezcle el Imprimante ICO LV Parte A y el Parte B por 2 minutos con un mezclador jiffy de baja velocidad o equivalente. Evite introducir aire dentro de la mezcla. Vierta la mezcla del material sobre el piso en una línea continua. Nivele la mezcla con un jalador plano, luego pásele un rodillo con cobertura de superficie de 3/8" para remover las marcas del jalador.

### **INSTALANDO LAS CINTAS A TIERRA**

Las Tiras a Tierra deben de instalarse cada 93 mts<sup>2</sup> o 1,000 pies<sup>2</sup> o como sea necesario sobre el Imprimante curado antes de la aplicación del Plana de Tierra (Inferior).

### **MEZCLANDO LA PLANA INFERIOR**

Mezcle el 1200CS Mezcla Plana o inferior de suelo, Parte A y Parte B por 2 minutos con un mezclador tipo jiffy de baja velocidad o equivalente. Evite incorporar aire en la mezcla. Una vez mezclado el producto se vuelve una mezcla espesa de epóxico parecida a la melaza. Vierta toda la mezcla sobre el suelo en una cinta continua Nivele la mezcla con un jalador plano de goma y luego repáselo con un rodillo químico con forro de 3/8" para remover las marcas dejadas por el jalador de goma. No mezcle más cantidad que aquella que pueda aplicar en 30 minutos.

### **MEZCLANDO LA CAPA SUPERIOR**

Mezcle el 1200CS Capa Superior, Parte A y Parte B, durante 2 minutos con un mezclador tipo Jiffy de baja velocidad o equivalente. Evite incorporar aire a la mezcla. Vierta toda la mezcla en el suelo en una cinta o cordón continuo. Nivele la mezcla con un jalador plano y luego repáselo con un rodillo de terminado de 3/8" para eliminar las rayas dejadas por el jalador. No mezcle más de lo que pueda aplicar en 15 minutos

### **TIEMPO DE CURADO**

Permita una cura entre capas durante la noche El 1200CS endurecerá a tráfico peatonal entre 18-24 horas a 24°C (75°F). Resistencia Química máxima ocurrirá luego de 96 horas de curado a 24°C (75°F). Dale un periodo de 7 días para un curado total antes de tomar las lecturas finales.

### **LIMPIEZA**

Curado el Imprimante ICO LV y la Capa Superior 1200CS se van a adherir a prácticamente a todas las superficies y son extremadamente difícil de remover. Limpie todas las herramientas y el mezclador inmediatamente después de usarlos. Hágalo con acetona, alcohol isopropílico u otro limpiador base solvente. Limpie las herramientas utilizadas con la mezcla de plana inferior con agua y jabón antes de que cure.

### **SEGURIDAD**

Evite el contacto con la piel. De ocurrir contacto con los ojos enjuague con abundante agua y consulte un médico inmediatamente Mantenga las áreas de trabajo bien ventiladas. Nunca selle un envase que contenga las partes A y B mezcladas debido a que la reacción exotérmica puede causar explosión. Las hojas de seguridad para el 1200 CS (MSDS) están disponible a solicitud.

### **MANTENIMIENTO**

Este piso no requiere ser encerado o pulido. El mantenimiento típico requerido es como sigue: Un trapeador de polvo en forma regular o cuando sea necesario un trapeador húmedo con un detergente neutro. Restregar periódicamente con un cepillo eléctrico usando un detergente con un pH neutro y con cepillos no abrasivos como los adaptadores de pulir en colores blancos, rojos o crema.

### **GARANTIA LIMITADA**

Los Productos de Milamar Coatings se fabrican libres de defectos de materiales y mano de obra en el cumplimiento de las propiedades especificadas en sus Hojas de Datos de Producto individuales. Los usuarios e instaladores de los productos de Milamar Coatings son los únicos responsables para determinar la idoneidad de los productos en las aplicaciones específicas. Milamar Coatings no hace declaración o garantía alguna, ya sea expresa o implícita, incluyendo garantías de idoneidad, compatibilidad de diseño o comercialización, para ningún uso específico y no asume responsabilidad alguna, incluidos los daños directos, indirectos o consecuentes, por lesión, retraso o reclamaciones de terceros por la instalación o reparación. Del mismo modo, Milamar Coatings no asume ninguna responsabilidad de cualquier naturaleza de los productos que se ajustan en el campo o donde no se utilizan todos los componentes especificados por Milamar Coatings. En caso que se demuestre que un producto de Milamar Coatings es defectuoso dentro del año desde la fecha de embarque, Milamar Coatings, a su entera discreción, reemplazara el material, emitirá un crédito a la cuenta del cliente; o reembolsara al cliente en efectivo por el precio de compra inicial, pagado por el material. Posibles reclamaciones relativas a la calidad de los productos deben ser recibidas por escrito por Milamar Coatings dentro de un plazo de 30 días de la detección del posible o potencial defecto. Esta garantía excluye cualquier otra garantía expresa o implícita, y sólo se puede modificar por escrito, firmado por un oficial de Milamar Coatings, LLC

### **Milamar Coatings, L.L.C.**

www.milamar.com  
311 NW 122nd Street, Ste. 100  
Oklahoma City, OK 73114  
Ph.: 405.755.8448  
Fax: 405.755.8450