

**Pecora-Deck HB1000
REVESTIMIENTO DE
PLATAFORMAS DE POLIURETANO
superior, de dos partes,
con sólidos al 100 %, de grado
industrial**



MANUAL DE CAPACITACIÓN

MANUAL DE CAPACITACIÓN PECORA DECK HB1000

Índice

| | <u>Página</u> |
|--|---------------|
| 1. SISTEMAS DE REVESTIMIENTO DE PLATAFORMAS PECORA | |
| Introducción | 4 |
| Requisitos del equipo de aplicación | 5 |
| Pautas de instalación abreviadas, incluidos los recubrimientos..... | 6 |
| 2. PAUTAS DE DISEÑO | |
| Guía de diseño para sustratos de concreto..... | 22 |
| • Acabado y curado del concreto | |
| • Ejemplo de compuesto de curado | |
| Guía de diseño para sustratos de contrachapado..... | 23 |
| 3. PAUTAS DE PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE | |
| Preparación de la superficie para revestimientos de poliuretano | 25 |
| • Decapado con ácido, limpieza con chorro de arena y granallado | |
| Métodos mecánicos para preparar concreto contaminado..... | 27 |
| • Granallado, desbaste, escarificado, etc. | |
| Sellado de juntas y revestimiento de detalles | 29 |
| 4. PRECAUCIONES DE INSTALACIÓN | |
| Limitaciones de temperatura | 32 |
| Duración útil una vez preparado | 33 |
| Pautas de resistencia al deslizamiento..... | 34 |
| Aplicaciones en rampas vehiculares | 35 |
| Instrucciones generales para la mezcla | 36 |
| Precauciones de seguridad | 37 |
| 5. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS | |
| Consejos | 39 |
| El rollo de adhesión en revestimientos de plataformas..... | 40 |
| Dudas sobre losas de concreto con movimientos de vapor | 41 |
| • Placas metálicas, membranas entre losas, losas de nivelación sin ventilación | |
| Formación de ampollas: causas frecuentes y curas | 42 |
| Resistencia química..... | 43 |
| 6. MANTENIMIENTO DE LOS REVESTIMIENTOS DE PLATAFORMAS | |
| Manual de mantenimiento de los revestimientos de plataformas | 45 |
| 7. GARANTÍAS PECORA | |
| Garantías de materiales..... | 48 |

La información que aquí presentamos solo son pautas. Según las especificaciones del proyecto o las condiciones del lugar, quizás sea necesario apartarse de los procedimientos de aplicación publicados; en este caso, debe contar con la aprobación del Servicio Técnico de Pecora.

SECCIÓN N.º 1

PECORA DECK HB1000 SISTEMAS DE REVESTIMIENTO Y PAUTAS DE APLICACIÓN

Sistema de revestimiento de plataformas industriales Pecora-Deck HB1000

Pecora-Deck HB1000 es una membrana de poliuretano para tráfico, de dos partes, autonivelante, de curado rápido, con alto contenido de sólidos, superior, monolítica, resistente al clima y a los rayos UV, de grado industrial que se aplica como revestimiento protector de superficies con tráfico de concreto o contrachapado. Pecora-Deck HB1000 puede aplicarse como revestimiento industrial solo o como parte de un sistema impermeabilizante completo que incluye la línea Pecora-Deck de revestimientos base elastoméricos, así como de un sistema híbrido de poliuretano y epoxi que incluye el revestimiento de epoxi Pecora Dynapoxy Low-Mod. HB1000 es un sistema superior que puede aplicarse como una película húmeda de entre ~12 y 125 mil de espesor, según el sistema pensado y el rendimiento esperado. HB1000 está aprobado para su exposición a una variedad de tránsito de peatones y vehículos, incluidos equipos industriales, como los montacargas.

Pecora-Deck HB1000 viene en dos versiones: con tintes de fábrica o para teñir en el campo. La versión para teñir en el campo utiliza una base neutra y el **sistema de paquete de colores Pecora Deck-Pack**, que incluye más de 40 colores estándar. Use un (1) Deck-Pack de colorante por balde de base neutra de revestimiento de plataformas para teñir en el campo. Además, los colores personalizados están disponibles y pueden ofrecerse en otras presentaciones.

Se recomienda mucho el **agregado de arena sílice** para usar dentro del sistema de revestimiento de plataformas con tráfico para otorgar tracción en húmedo y en seco para tránsito de peatones y vehículos. Se recomiendan los agregados del tipo de arena sílice de partículas angulares, limpias y secadas en horno. El tamaño de la malla de agregado variará y se determinará según la aplicación del sistema de revestimiento de plataformas (es decir, peatonal, vehicular, etc.). Consulte en las instrucciones de aplicación individual las recomendaciones sobre el tamaño del agregado.

Componentes del sistema impermeabilizante opcional HB1000

Los **revestimientos base Pecora-Deck 802, 802LV y 802 FC** son membranas impermeabilizantes diseñadas para adherirse firmemente a sustratos de concreto o contrachapado para evitar la migración de agua en el caso de mal uso o daño al sistema instalado. Su excelente elongación y resistencia a la tracción se combinan para dar origen a un material duro, resiliente y capaz de unir las grietas que puedan formarse en el sustrato. Necesitará un imprimante para revestimiento para usar sobre el sustrato antes de aplicar el revestimiento base. **Pecora P-801VOC, P-808 y Healer Sealer** están disponibles y son los imprimantes para revestimiento de plataformas aprobados. Un aditivo autoimprimante (SPA) también está disponible y se incorpora al revestimiento base inmediatamente antes de usar; esto elimina la necesidad de usar los imprimantes antes mencionados en ciertas aplicaciones.

Componentes del sistema híbrido epoxi opcional HB1000

Dynapoxy Low-Mod Epoxy es un revestimiento base epoxi sin solventes, de dos partes, tolerante a la humedad, con sólidos al 100 %, de bajo módulo, que permite modificar rápidamente áreas de tránsito en proyectos en los cuales el tiempo es un factor importante. Debido a su alta resistencia a la tracción, sus características de resistencia al desgaste y su durabilidad general, este producto es una opción excelente para áreas pensadas para un alto tránsito peatonal o vehicular. El Dynapoxy Low-Mod puede incorporarse a una variedad de sistemas de revestimiento de plataformas de poliuretano Pecora Deck como imprimante, revestimiento base o revestimiento intermedio. *Tenga en cuenta que el índice de cobertura del revestimiento HB1000 puede ser reducido cuando lo aplique sobre Dynapoxy Low-Mod Epoxy con arena con exceso.*

Acelerador opcional

El **acelerador HB1000** está formulado para reducir el tiempo de curado del revestimiento industrial HB1000 cuando la temperatura ambiente está entre 40° F y 60° F. En la hoja de especificaciones de HB1000 y en la tabla que sigue, encuentre recomendaciones sobre las porciones de acelerador. Agregue la cantidad adecuada de a 10 mL en relación con la temperatura ambiente.

| Pecora-Deck HB1000 Presentación | Temperatura ambiente | Acelerador Pecora-Deck HB1000 | Vida útil | Abierto al tránsito peatonal | Abierto al tránsito vehicular |
|---------------------------------|----------------------|-------------------------------|------------|------------------------------|-------------------------------|
| 5,5 galones | 40° F | 30 mL | 25 minutos | 10 horas | 18-22 horas |
| | 50° F | 20 mL | 25 minutos | 10 horas | 18-22 horas |
| | 60° F | 10 mL | 25 minutos | 10 horas | 18-22 horas |
| | 70° F | Ninguno | 30 minutos | 8 horas | 14-18 horas |
| | 80° F | Ninguno | 25 minutos | 8 horas | 14-18 horas |
| | 90° F | Ninguno | 25 minutos | 8 horas | 14-18 horas |

REQUISITOS DEL EQUIPO DE APLICACIÓN DEL REVESTIMIENTO DE PLATAFORMAS

En general, se requiere el siguiente equipo para aplicar revestimientos de plataformas de poliuretano y selladores de juntas. La lista que sigue es una guía solamente; es probable que necesite más herramientas/materiales según la aplicación específica y las condiciones del sitio.

Aplicación del sellador de juntas

- Paleta mezcladora (solo para mezclar selladores de dos componentes)
- Taladro con cable de ½" para trabajos pesados (solo para mezclar selladores de dos componentes)
- Pistola de calafateo de barril (solo para dispensar selladores de dos componentes)
- Pistola de calafateo estándar o salchicha (solo para selladores de un componente)
- Paños limpios o pinceles para pintar para aplicar imprimante sellador, si es necesario
- Xileno, solventes minerales o alcohol isopropílico para limpiar las herramientas
- Espátula grande para rasquetear/mezclar a mano los baldes de sellador de dos componentes
- Espátula pequeña o cuchilla espátula para trabajar con los selladores
- Varilla de respaldo de celda cerrada o de dos celdas (debe ser un 25 % más grande que las aberturas de las juntas)
- Amoladora de diamante para detectar grietas en el concreto
- Aire comprimido sin aceites o vacío para limpiar los sustratos de las juntas

Aplicación y trabajo de detalles del revestimiento de plataformas

- Paleta mezcladora para cinco galones: Jiffy Mixer #PS-1 o similar
- Taladro con cable de ½" para trabajos pesados, de varias velocidades
- Espátula grande (para rasquetear y mezclar a mano los revestimientos de plataformas)
- Rasquetas en V de mango largo: 30" ancho
 - El tamaño de la rasqueta dependerá de la aplicación del sistema.
- Guantes resistentes a solventes
- Máscaras para vapores orgánicos
- Xileno o alcohol isopropílico para limpiar las herramientas
- Trapos
- Baldes metálicos de cinco (5) galones vacíos para dividir el contenido de los baldes, si es necesario.
- Rodillo aplicador de pintura de mango largo (estándar y de 2" de ancho)
- Rodillos (estándar y de 2" de ancho para detalles)
 - La longitud de la felpa del rodillo dependerá de la aplicación del sistema.
- Zapatos con punta de acero
- Medidores en mil para medir el espesor del revestimiento húmedo

PECORA DECK 8013HB PEATONAL

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 120 pies cuadrados por galón (13 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/8".
- D. Manualmente, esparza agregado² de malla 16/35 (0,047/0,019 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido.
- E. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para que el agregado se distribuya de manera uniforme en la capa terminada.
- F. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) | |
|------------------------|---|--------------------------|------------|-----------------------------|--------------------------|------|---------------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------|--------------------------------|------------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | | | |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| 8013HB peatona I | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 36 (0,036) | 36 (0,036) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802 u 802 LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 45 (0,045) | 39 (0,039) | 16/35 (0,047/0,019) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

PECORA DECK 8013HB-PW PLATAFORMAS DE CONTRACHAPADO

Pautas de construcción para plataformas de contrachapado

- a. Las marcas de grado de la Asociación Americana del Contrachapado han determinado que todos los contrachapados cumplen con la norma de productos PS 1 para contrachapados industriales y para la construcción. Use grado EXT APA B-C o EXT APA A-C.
- b. El contrachapado debe tener un espesor mínimo de 3/4 pulgadas con una distancia entre juntas de 16" en el centro, y debe estar bien bloqueado. Es preferible el contrachapado machihembrado. El contrachapado debería extenderse por dos o más tramos, con laminado plano a través de los soportes.
- c. Instale contrachapado para brindar soporte a los bordes de paneles y evitar la desviación diferencial entre paneles. Para permitir la expansión y la contracción, permita un espacio de 1/16 pulgadas en los bordes de paneles y en los extremos de paneles. Si se prevén condiciones húmedas o mojadas, el espaciado debe ser mayor.

Clavado

- Use clavos 6d mínimos con espigas, inoxidables (espiga redonda o espiga en espiral). Coloque clavos a distancia de 6 pulgadas o.c. a lo largo de los bordes de panel y de 12 pulgadas o.c. a lo largo de los soportes intermedios. Los clavos **NO** deben quedar embutidos, sino a nivel.

Recubrimiento de pared a plataforma

- El recubrimiento de pared a plataforma y debajo de umbrales debe ser de metal o cobre galvanizado y debe instalarse antes de aplicar el revestimiento base. La coyuntura de metal con contrachapado debe terminarse con revestimiento base P-802 y tela de refuerzo. Aplique imprimante P-100 a todos los recubrimientos metálicos.

Preparación de la superficie

- a. Aplique sellador de juntas de poliuretano a las uniones a tope que no estén firmes y trabaje el sellador en la superficie hasta que quede plana.
- b. Junto con la coyuntura de todas las superficies horizontales y verticales, trabaje el sellador de juntas de poliuretano hasta formar una inclinación de 1" a 45° y deje que el sellador se cure toda la noche.
- c. Aplique imprimante a todas las áreas para prepararlas para la tela de refuerzo y el revestimiento de detalles con imprimante P-801 VOC o P-808.
- d. Sobre todas las juntas y el metal imprimados, aplique revestimiento de detalles de 20 mil húmedos por 4" ancho. De inmediato, encaje una tira de tela de refuerzo en el revestimiento húmedo y pase rodillo.
- e. Aplique una segunda capa de revestimiento de detalles sobre la tira de la misma cantidad de mil húmedos y esfume los bordes para terminar. Deje curar hasta que sea una goma firme, pero pegajosa.
- f. Aplique 30 mil húmedos de revestimiento de detalle 802/802LV/802FC sobre todas las inclinaciones con sellador y deje curar hasta que sea una goma firme, pero pegajosa.

Instrucciones de aplicación

A. Preparación de la superficie

B. Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:

- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
- ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/4". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
- iii. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.

- C. Mezcle y aplique Pecora-Deck HB1000 en una proporción de 120 pies cuadrados por galón (13 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/4".
- D. Esparza agregado² de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido.
- E. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" y encapsule por completo el agregado.
- F. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) | |
|-------------------------|---|--------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|------|------------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | | | |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| Contrachapado 8013HB-PW | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 36 (0,036) | 36 (0,036) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802 u 802LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 45 (0,045) | 39 (0,039) | 16/35 (0,047/0,019) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck 800 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

¹ Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.

² Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

PECORA DECK 8014HB PEATONAL DE ALTO TRÁNSITO

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 64 pies cuadrados por galón (25 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/4".
- D. Manualmente, esparza agregado² de malla 16/35 (0,047/0,019 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido.
- E. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para que el agregado se distribuya de manera uniforme en la capa terminada.
- F. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) |
|---|---|--------------------------|---------------|---------------------------------|--------------------------|------|-------------------------------|--------------------------|---------------|--------------------------------|---------------|--------------------------------|
| | Revesti miento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low- Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revesti miento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | SECO | |
| | | Húm edo | Seco | | Húm edo | Seco | | Húm edo | Seco | | | |
| 8014HB peatonal para alto tránsito | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 48 (0,048) | 48 (0,048) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802 u 802LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 57 (0,057) | 51 (0,051) | 16/35 (0,047/0,019) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

**PECORA DECK 8015HB
PEATONAL
LowMod opción epoxi**

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
 - i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Mezcle y aplique **Pecora Dynapoxy Low-Mod Epoxy** con una rasqueta dentada de ¼" en una proporción de 40 pies cuadrados por galón.
- D. De inmediato, esparza agregado 2 de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) con exceso (40-45 libras por 100 pies cuadrados) en Low-Mod Epoxy húmedo.
- E. Deje que Low-Mod Epoxy se cure un mínimo de 4 horas. Barra el exceso de agregado.
- F. Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 120 pies cuadrados por galón (13 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/8".
- G. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) |
|-------------------------------------|---|--------------------------|---------------|--------------------------|--------------------------|---------------|------------------------|--------------------------|---------------|--------------------------------|-------------------|--------------------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | SECO | |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| 8015 peatonal opción epoxi | N/C | 0 | 0 | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 53 (0,053) | 53 (0,053) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 76 (0,076) | 76 (0,076) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802 u 802LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 85 (0,085) | 79 (0,079) | 12/20 (0,066/0,033) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

**PECORA DECK 8016HB
PEATONAL DE ALTO TRÁNSITO
Low-Mod opción epoxi**

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Mezcle y aplique **Pecora Dynapoxy Low-Mod Epoxy** con una rasqueta dentada de ¼" en una proporción de 40 pies cuadrados por galón.
- D. De inmediato, esparza agregado 2 de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) con exceso (40-45 libras por 100 pies cuadrados) en Low-Mod Epoxy húmedo.
- E. Deje que Low-Mod Epoxy se cure un mínimo de 4 horas. Barra el exceso de agregado.
- F. Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 64 pies cuadrados por galón (25 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/4".
- G. Manualmente, esparza agregado 2 de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido.
- H. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para que el agregado se distribuya de manera uniforme en la capa terminada.
- I. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) | |
|---|---|--------------------------|---------------|---|--------------------------|------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------------|---------------|--------------------------------|------------------------|
| | Revest imient o base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low- Mod intermedio Húmedo | Espesor en mil (pulgada) | | Revesti miento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMED O | | SECO |
| | | Húme do | Seco | | Húmedo | Seco | | Húme do | Seco | | | |
| 8016HB peatonal para alto tránsito, opción epoxi | N/C | 0 | 0 | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 65 (0,065) | 65 (0,065) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 88 (0,088) | 88 (0,088) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802 u 802LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 97 (0,097) | 91 (0,091) | 12/20 (0,066/0,033) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

PECORA DECK 8017HB SISTEMA DE RECUBRIMIENTO: PEATONAL

Instrucciones de aplicación:

A. Preparación de la superficie

- i. Revestimiento actual inspeccionado y aprobado para tareas de revestimiento por un representante calificado.
- ii. Corte y retire el revestimiento existente con ampolas o delaminado.
- iii. Trabaje sobre las grietas del revestimiento existente a 1/4" x 1/4", enmasille con Pecora Deck-Seal y deje la superficie plana.
- iv. Lave a presión la superficie de la plataforma existente y deje secar bien antes de aplicar el nuevo revestimiento.

B. Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base (concreto expuesto):

- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L) al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
- ii. Para aplicación de detalles, use Pecora-Deck 802/802LV a 50 pies cuadrados por galón U 802FC a 70 pies cuadrados por galón con una rasqueta dentada de 1/4" en las áreas que deba reparar. (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
- iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

C. Aplicación de imprimante

- i. Sobre el revestimiento existente, aplique imprimante P-801-VOC (<100 g/L) en una proporción de entre 300 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 2 horas. (El revestimiento superior debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.

D. Aplique el revestimiento superior de la siguiente manera:

- i. Mezcle y aplique Pecora-Deck HB1000 en una proporción de 130 pies cuadrados por galón (13 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/8".

E. De inmediato, esparza agregado en HB1000 como se indica:

- i. Manualmente, esparza agregado de malla 16/35 a 10-15 libras por pies cuadrados mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para encapsular por completo el agregado.

F. Deje curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito al sistema terminado.

| Sistema de RECUBRIMIENTO HB1000 peatonal y vehicular | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) |
|--|---|--------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|------|------------------------|--------------------------|------------|--------------------------------|------------|-----------------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | SECO | |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| RECUBRIMIENTO peatonal | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 36 (0,036) | 36 (0,036) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802 u 802 LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 45 (0,045) | 39 (0,039) | 16/35 (0,047/0,019) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

PECORA DECK 8018HB DEBAJO DE ALFOMBRA/BALDOSA

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
- C. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
- D. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- E. Mezcle y aplique Pecora-Deck HB1000 en una proporción de 120 pies cuadrados por galón (13 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/8".
 - F. De inmediato, aplique agregado como se indica a continuación para el sistema específico:
 - i. **Debajo de baldosa:** Manualmente, esparza agregado² de malla 16/35 (0,047/0,019 pulgadas) con exceso (aproximadamente 40-45 libras por 100 pies cuadrados) mientras Pecora-Deck HB1000 aún esté líquido.
 - ii. **Debajo de alfombra:** No es necesario esparcir el agregado para sistemas debajo de alfombra.
 - a. *Puede esparcir agregado si es necesario para lograr adhesión.* Esparza agregado² de malla 16/35 (0,047/0,019 pulgadas) con exceso (40-45 libras por 100 pies cuadrados) mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido.
 - G. Deje curar entre 4 y 6 horas, como mínimo. Barra el exceso de agregado.
 - H. Deje curar el revestimiento 24 horas, como mínimo, antes de aplicar adhesivo de alfombras o argamasa más delgada sobre el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) | |
|--|---|--------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|------|------------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | | SECO |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| 8018HB para debajo de alfombra/baldosa | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 36 (0,036) | 36 (0,036) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802 u 802 LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 13 (0,013) | 13 (0,013) | 45 (0,045) | 39 (0,039) | 16/35 (0,047/0,019) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

PECORA DECK 8019HB PLATAFORMAS DE PISCINAS Y CANCHAS DE TENIS

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.
- Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes**
- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Aplique Pecora-Deck HB1000 como se indica:
- i. **Para cobertura con agregado estándar:** Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 75 pies cuadrados por galón (20 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/4".
 - ii. **Para cobertura de agregado con arena con exceso:** Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 130 pies cuadrados por galón (13 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/8".
- D. Distribuya el agregado como se indica a continuación:
- i. **Para cobertura con agregado estándar:** De inmediato, esparza agregado de malla 16/35 (0,047/0,019 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido. Vaya al paso F.
 - ii. **Para cobertura de agregado con arena con exceso:** De inmediato, esparza agregado de malla 20/40 (0,033/0,016 pulgadas) a exceso (40-45 libras por 100 pies cuadrados) mientras Pecora-Deck HB1000 está líquido. Deje curar entre 2 y 4 horas, como mínimo. Barra el exceso de arena. Vaya al paso E.
- E. Mezcle y aplique Pecora-Deck HB1000 en una proporción de 130 pies cuadrados por galón (13 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/8". Vaya al paso G.
- F. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para que el agregado se distribuya de manera uniforme en la capa terminada.
- G. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) | |
|--|---|--------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|------|--------------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------|
| | Revestimiento o base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento o superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | | SECO |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| 8017HB para plataformas de piscinas y canchas de tenis (distribución estándar) | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 20 (0,020) | 20 (0,020) | 20 (0,020) | 20 (0,020) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 20 (0,020) | 20 (0,020) | 43 (0,043) | 43 (>043) | 16/35 (0,047/0,019) |
| | 802 u 802 LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 20 (0,020) | 20 (0,020) | 52 (0,052) | 46 (0,046) | 16/35 (0,047/0,019) |
| 8017HB para plataformas de piscinas y canchas de tenis (arena a exceso) | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 24 (0,024) | 24 (0,024) | 24 (0,024) | 24 (0,024) | 20/40 (0,033/0,016) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 24 (0,024) | 24 (0,024) | 47 (0,047) | 47 (0,047) | 20/40 (0,033/0,016) |
| | 802 u 802 LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 24 (0,024) | 24 (0,024) | 56 (0,056) | 50 (0,050) | 20/40 (0,033/0,016) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

**PECORA DECK 8020HB
INDUSTRIAL
(Peatonal/vehicular)**

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 32 pies cuadrados por galón (~50 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 3/8".
- D. Manualmente, esparza agregado de malla 10/16 (0,079/0,047 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido.
- E. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para que el agregado se distribuya de manera uniforme en la capa terminada.
- F. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) | |
|-----------------------------------|---|--------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|------|------------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------|
| | Revestimiento o base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | | SECO |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| Industrial (peatonal y vehicular) | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 10/16 (0,079/0,047) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 73 (0,073) | 73 (0,073) | 10/16 (0,079/0,047) |
| | 802 u 802LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 82 (0,082) | 76 (0,076) | 10/16 (0,079/0,047) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

PECORA DECK 8123HB VEHICULAR

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 64 pies cuadrados por galón (25 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/4".
- D. Manualmente, esparza agregado² de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido.
- E. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para que el agregado se distribuya de manera uniforme en la capa terminada.
- F. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) |
|---------------------|---|--------------------------|---------------|--------------------------|--------------------------|------|------------------------|--------------------------|------------|--------------------------------|-------------------|--------------------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | SECO | |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| Vehicular 8123HB | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 48 (0,048) | 48 (0,048) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802 u 802LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 57 (0,057) | 51 (0,051) | 12/20 (0,066/0,033) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

PECORA DECK 8124HB VEHICULAR DE ALTO TRÁNSITO

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼".
- D. Manualmente, esparza agregado² de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido.
- E. De inmediato, pase el rodillo de felpa de ¼" para que el agregado se distribuya de manera uniforme en la capa terminada.
- F. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) | |
|-----------------------------|---|--------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|------|------------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | | SECO |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| Vehicular resistente 8124HB | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 32 (0,032) | 32 (0,032) | 32 (0,032) | 32 (0,032) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 32 (0,032) | 32 (0,032) | 55 (0,055) | 55 (0,055) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802 u 802LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 32 (0,032) | 32 (0,032) | 64 (0,064) | 58 (0,058) | 12/20 (0,066/0,033) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

**PECORA DECK 8124HB-10
VEHICULAR DE ALTO TRÁNSITO
Opción de sistema de 10 años**

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 32 pies cuadrados por galón (~50 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 3/8".
- D. Esparza manualmente el agregado₂ de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora Deck HB1000 aún está líquido.
- E. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para que el agregado se distribuya de manera uniforme en la capa terminada.
- F. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) | |
|---|---|--------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|------|------------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | | SECO |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| Vehicular resistente 8124HB-10 (Opción de sistema de 10 años) | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 73 (0,073) | 73 (0,073) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802 802LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 82 (0,082) | 76 (0,076) | 12/20 (0,066/0,033) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

**PECORA DECK 8125HB
VEHICULAR
Low-Mod opción epoxi**

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
 - i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Mezcle y aplique **Pecora Dynapoxy Low-Mod Epoxy** con una rasqueta dentada de ¼" en una proporción de 40 pies cuadrados por galón.
- D. De inmediato, esparza agregado 2 de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) con exceso (40-45 libras por 100 pies cuadrados) en Low-Mod Epoxy húmedo.
- E. Deje que Low-Mod Epoxy se cure un mínimo de 4 horas. Barra el exceso de agregado.
- F. Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 64 pies cuadrados por galón (25 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/4".
- G. Manualmente, esparza agregado 2 de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora-Deck HB1000 aún está líquido.
- H. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para que el agregado se distribuya de manera uniforme en la capa terminada.
- I. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado /s, malla (pulgada) | |
|--------------------------------|---|--------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|------------|------------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------|------------------------------|---------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | | SECO |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| Vehicular 8025HB, opción epoxi | N/C | 0 | 0 | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 65 (0,065) | 65 (0,065) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 88 (0,088) | 88 (0,088) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802 u 802LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 97 (0,097) | 91 (0,091) | 12/20 (0,066/0,033) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

**PECORA DECK 8126HB
VEHICULAR DE ALTO TRÁNSITO
Low-Mod opción epoxi**

Instrucciones de aplicación:

- A. Preparación de la superficie
- B. **Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base:**
 - i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L)¹ al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
 - ii. Aplique Pecora-Deck 802/802LV en proporción de 50 pies cuadrados por galón (32 mil húmedos) U 802 FC a 70 pies cuadrados por galón (23 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de ¼". (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
 - iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- i. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.
- C. Mezcle y aplique **Pecora Dynapoxy Low-Mod Epoxy** con una rasqueta dentada de ¼" en una proporción de 40 pies cuadrados por galón.
- D. De inmediato, esparza agregado 2 de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) con exceso (40-45 libras por 100 pies cuadrados) en Low-Mod Epoxy húmedo.
- E. Deje que Low-Mod Epoxy se cure un mínimo de 4 horas. Barra el exceso de agregado.
- F. Mezcle y aplique **Pecora-Deck HB1000** en una proporción de 32 pies cuadrados por galón (~50 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 3/8".
- G. Esparza manualmente el agregado 2 de malla 12/20 (0,066/0,033 pulgadas) a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora Deck HB1000 aún está líquido.
- H. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para que el agregado se distribuya de manera uniforme en la capa terminada.
- I. Dejar curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito en el sistema terminado.

| Sistema HB1000 | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgadas) | |
|---|---|--------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|------------|------------------------|--------------------------|--------------------------------|--------------------|------------------------------|---------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | | SECO |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| Vehicular resistente 8026HB, opción epoxi | N/C | 0 | 0 | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 90 (0,090) | 90 (0,090) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 113 (0,113) | 113 (0,113) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802 u 802LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | Low-Mod | 40 (0,040) | 40 (0,040) | HB1000 | 50 (0,050) | 50 (0,050) | 122 (0,122) | 116 (0,116) | 12/20 (0,066/0,033) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.
2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

**PECORA DECK 8127HB
SISTEMA DE RECUBRIMIENTO: VEHICULAR**

Instrucciones de aplicación:

A. Preparación de la superficie

- i. Revestimiento actual inspeccionado y aprobado para tareas de revestimiento por un representante calificado.
- ii. Corte y retire el revestimiento existente con ampolas o delaminado.
- iii. Trabaje sobre las grietas del revestimiento existente a 1/4" x 1/4", enmasille con Pecora Deck-Seal y deje la superficie plana.
- iv. Lave a presión la superficie de la plataforma existente y deje secar bien antes de aplicar el nuevo revestimiento.

B. Imprimante opcional e impermeabilización del revestimiento base (concreto expuesto):

- i. Aplique imprimante Pecora P-801-VOC (<100 g/L) o P-808 (<450 g/L) al concreto en una proporción de entre 250 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas.
- ii. Para aplicación de detalles, use Pecora-Deck 802/802LV a 50 pies cuadrados por galón U 802FC a 70 pies cuadrados por galón con una rasqueta dentada de 1/4" en las áreas que deba reparar. (El revestimiento base debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).
- iii. Deje curar el 802/802LV entre 16 y 24 horas; el 802FC demora entre 4 y 6 horas. El revestimiento base estará curado cuando, al momento de la siguiente aplicación de revestimiento, la superficie sea de una goma firme, pero pegajosa.

C. Aplicación de imprimante

- i. Sobre el revestimiento existente, aplique imprimante P-801-VOC (<100 g/L) en una proporción de entre 300 y 350 pies cuadrados por galón. Deje secar el imprimante entre 1 y 2 horas. (El revestimiento superior debe aplicarse el mismo día que imprimó; de lo contrario, debe volver a imprimir).

Procedimiento de mezcla del revestimiento de dos componentes

- ii. Agregue el contenido completo de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad lenta-intermedia y Jiffy Mixer durante 3 minutos, como mínimo; raspe hacia abajo los costados y el fondo del recipiente de mezclado; luego, vuelva a mezclar 2 minutos. Mantenga la paleta mezcladora sumergida para que no le entre aire a la mezcla.

D. Aplique el revestimiento superior de la siguiente manera:

- i. Mezcle y aplique Pecora-Deck HB1000 en una proporción de 65 pies cuadrados por galón (25 mil húmedos) usando una rasqueta dentada de 1/4".

E. De inmediato, esparza agregado en HB1000 como se indica:

- i. Esparza manualmente el agregado de malla 12/20 a 10-15 libras por 100 pies cuadrados mientras Pecora Deck HB1000 aún está líquido. De inmediato, pase el rodillo de felpa de 1/4" para encapsular por completo el agregado.

F. Deje curar el Pecora-Deck HB1000 durante 24 a 48 horas antes de habilitar el tránsito al sistema terminado.

| Sistema de RECUBRIMIENTO HB1000 peatonal y vehicular | Componentes y espesor en mil (pulgada), húmedo/seco | | | | | | | | Espesor total en mil (pulgada) | | Agregado/s, malla (pulgada) | |
|---|---|--------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|------|------------------------|--------------------------|--------------------------------|------------|-----------------------------|---------------------|
| | Revestimiento base | Espesor en mil (pulgada) | | Epoxi Low-Mod intermedio | Espesor en mil (pulgada) | | Revestimiento superior | Espesor en mil (pulgada) | | HÚMEDO | | SECO |
| | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | Húmedo | Seco | | | |
| RECUBRIMIENTO vehicular | N/C | 0 | 0 | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802FC | 23 (0,023) | 23 (0,023) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 48 (0,048) | 48 (0,048) | 12/20 (0,066/0,033) |
| | 802 u 802 LV | 32 (0,032) | 26 (0,026) | N/C | 0 | 0 | HB1000 | 25 (0,025) | 25 (0,025) | 57 (0,057) | 51 (0,051) | 12/20 (0,066/0,033) |

PRECAUCIÓN: Pecora Deck HB1000 forma una membrana impermeable. Por esto, en general, no se usa para nivelar ni afuera de superficies de concreto vertidas sobre barreras de vapores (como plataformas metálicas sin ventilación o membranas entre losas). Consulte al servicio técnico de Pecora sobre aplicaciones para nivelar, sobre plataformas metálicas sin ventilación o sobre concreto con membranas entre losas.

1. Verifique las disposiciones sobre COV que rigen localmente para el producto antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataformas.

2. Los empleados que usan sílice cristalina deben llevar puesto un respirador aprobado si están expuestos más allá del límite de exposición permitido. Consulte las pautas del fabricante sobre prácticas de seguridad.

SECCIÓN N.º 2 PAUTAS DE DISEÑO

**Guía de diseño para sustratos de concreto
Acabado y curado de concreto
Guía de diseño para sustratos de madera contrachapada**

GUÍA DE DISEÑO DE PECORA PARA SUSTRATOS DE CONCRETO PARA RECIBIR SISTEMAS DE REVESTIMIENTO DE PLATAFORMA O MEMBRANA ELASTOMÉRICA

1. GENERAL

En general, las estructuras diseñadas adecuadamente donde el concreto está bajo compresión y correctamente curado solo tendrán grietas finas. Cuando la superficie del concreto está bajo tensión, se pueden esperar que ocurran grietas estructurales y se deben tomar medidas para controlar su ubicación para permitir un refuerzo adecuado. Esto se puede hacer al distribuir las tensiones en toda la plataforma y mediante la ubicación adecuada de las barras de refuerzo y las juntas de control. Las tensiones se pueden distribuir mediante el uso de acero de refuerzo continuo como el n.º 4 instalado en ambas direcciones en centros de 12" cerca de la parte superior de la superficie de la losa.

Las estructuras de concreto que recibirán los sistemas de revestimiento de plataformas Pecora deben tener una pendiente para que puedan drenar libremente. El drenaje adecuado reduce la acumulación de sedimentos, que pueden causar decoloración, reducir la reflectividad térmica y representar un peligro para el tránsito peatonal. La instalación de desagües es preferible al drenaje al borde de la plataforma, que puede ensuciar la fachada del edificio. Además, con una falta de pendiente, estos sistemas pueden generar charcos, manchas superficiales y posibles fugas en umbrales bajos, de las que el aplicador no asume la responsabilidad. Los sistemas Pecora no se pueden utilizar para proporcionar tal pendiente.

La mayoría de las superficies de concreto contienen una porosidad superficial capaz de transmitir gases. En algunas condiciones de temperatura, la transmisión de gas puede provocar la formación de burbujas en los revestimientos elastoméricos. Los imprimadores Pecora P-801VOC, P-808 y Healer Sealer funcionan para cerrar y expandir los poros de la superficie y permiten la instalación de películas elastoméricas óptimas. La imprimación es recomendable para todas las superficies de concreto y se considera esencial en aplicaciones vehiculares y de concreto estructural liviano.

2. CONCRETO ESTRUCTURAL

2.1 Construcción aceptable: La mayoría de las formas de capa delgada están bajo compresión y son aceptables. Dado que las plataformas de techo planas, horizontales o inclinadas, incluidas las losas superiores e inferiores de los techos de placas plegadas, generalmente incluyen áreas bajo tensión, se debe prestar especial atención al control de grietas. Las losas delgadas vertidas sobre malla de alambre o de nervadura alta son especialmente propensas a agrietarse y no deben usarse sin consultarlo previamente con Pecora Corporation. De manera similar, las losas prefabricadas, con o sin relleno, pueden imponer problemas especiales de movimiento vertical diferencial entre las losas. Pecora Deck Systems no debe utilizarse en estas situaciones sin antes consultarlo con Pecora Corporation. Las losas moldeadas in situ pretensadas o postensadas son adecuadas como base.

2.2 Ventilación: La plataforma de metal utilizada como encofrado de concreto debe permitir la ventilación para aliviar la presión debajo del relleno de concreto. Las losas de concreto utilizadas como techos interiores no deben pintarse ni sellarse en la parte inferior hasta que la losa esté seca y sea aceptable por el contratista de impermeabilización.

2.3 REQUISITOS DEL CONCRETO

1.31 Mezcla: El diseño y los controles, la mezcla y la colocación de materiales deben seguir la norma ASTM C94. Las proporciones agua-cemento deben ser tan bajas como sea posible. Se puede usar un aditivo incorporador de aire para mejorar la trabajabilidad del concreto y la resistencia al congelamiento-descongelamiento.

Acabado: El acabado debe retrasarse hasta que el concreto se haya endurecido lo suficiente para evitar que el exceso de material fino llegue a la superficie. El resultado deseado es una superficie con textura ligeramente arenosa. Los resultados finales no deben ser resbaladizos o bruñidos (lo que dificulta la adhesión) ni rugosos, ni tener protuberancias, salientes filosos, huecos o cavidades de rocas (que causan burbujas). No se deben utilizar vibradores o *stingers*.

Las especificaciones de acabado sugeridas para el concreto, sección 3300, son las siguientes:

“El acabado debe realizarse con llana de acero. La superficie deberá ser uniforme sin estar resbaladiza o bruñida y deberá tener una textura de arena ligera o un acabado escobillado ligero. No deberá tener huecos ni salientes filosos. Los huecos, las cavidades de rocas y las superficies excesivamente rugosas se deben acabar con una lechada o un esmerilado para que coincida con las áreas sin reparar. La lechada y el agente adhesivo no deben manchar y la composición debe ser aprobada por el arquitecto antes de la aplicación. No se permitirá espolvorear la superficie con cemento Portland o mezcla de arena y cemento.

3. CONCRETO ESTRUCTURAL LIVIANO

El agregado estructural liviano generalmente consiste en esquisto expandido o minerales naturales o aditivos incorporadores de aire con una estructura de espuma. Normalmente, la resistencia a la compresión del concreto curado basado en este agregado no es menor a 2500 psi.

3.1 Construcción aceptable: Igual que el párrafo 2.1 anterior

3.2 Ventilación: Igual que el párrafo 2.2 anterior

3.3 Requisitos del concreto:

3.31 Mezcla: Igual que el párrafo 2.31 anterior

3.32 Acabado: Igual que el párrafo 2.32 anterior

3.33 Secado: El agregado estructural liviano tiende a absorber el exceso de agua, lo que requiere un tiempo de secado adicional y conduce a un aumento de las grietas por contracción. Después del período de curado, se debe permitir que la plataforma se seque un mínimo de 4 a 6 semanas antes del recubrimiento. Si llueve después del período de secado y antes de la aplicación del imprimador P-808, permita al menos dos días de buen tiempo de secado.

4. RELLENOS DE CONCRETO AISLANTE LIGERO

El concreto aislante ligero generalmente utiliza vermiculita o agregado de perlita. LOS RELLENOS DE CONCRETO AISLANTE NO SON SUSTRATOS ADECUADOS PARA LOS SISTEMAS DE REVESTIMIENTO DE PECORA-DECK. En un esfuerzo por ayudarlo a usted y al contratista general a proporcionar el acabado de concreto adecuado para recibir los sistemas de revestimiento de poliuretano de Pecora, recomendamos que se cumplan los siguientes puntos importantes:

1. **Acabado:**
Para densificar el concreto, la superficie superior de la losa debe alisarse con llana de acero dos veces. Después de que se haya alisado por segunda vez, dé un acabado al concreto al barrerlo ligeramente con una escoba ligera o de pelo suave sobre la superficie para dejar una textura ligera en el concreto.
2. **Curado:**
Se prefiere el curado por agua. Sin embargo, si se va a utilizar un compuesto de curado, debe ser del tipo de silicato de sodio puro. No se permiten resinas, ceras o aditivos adicionales. Consulte al servicio técnico de Pecora para obtener recomendaciones o aprobaciones.

GUÍA DE DISEÑO DE PECORA PARA SUSTRATOS DE MADERA CONTRACHAPADA

1. PAUTAS DE CONSTRUCCIÓN PARA PLATAFORMAS DE MADERA CONTRACHAPADA

- a. Las marcas de grado de la Asociación Americana del Contrachapado han determinado que todos los contrachapados cumplen con la norma de productos PS 1 para contrachapados industriales y para la construcción. Use grado EXT APA B-C o EXT APA A-C.
- b. El contrachapado debe tener un espesor mínimo de 3/4 pulgadas con una distancia entre juntas de 16" en el centro, y debe estar bien bloqueado. Es preferible el contrachapado machihembrado. El contrachapado debería extenderse por dos o más tramos, con laminado plano a través de los soportes.
- c. Instale contrachapado para brindar soporte a los bordes de paneles y evitar la desviación diferencial entre paneles. Para permitir la expansión y la contracción, permita un espacio de 1/16 pulgadas en los bordes de paneles y en los extremos de paneles. Si se prevén condiciones húmedas o mojadas, el espaciado debe ser mayor.
- d. Cuando se aplican revestimientos de plataforma a base de poliuretano es aceptable un contenido de humedad de la madera contrachapada del 10 % al 14 %.

2. CLAVADO

- a. Use clavos 6d mínimos con espigas, inoxidables (espiga redonda o espiga en espiral). Coloque clavos a distancia de 6 pulgadas o.c. a lo largo de los bordes de panel y de 12 pulgadas o.c. a lo largo de los soportes intermedios.
 - b. Los clavos **NO** deben quedar embutidos, sino a nivel.
- 165 Wambold Road, Harleysville, PA 19438 • 1-800-523-6688 • 215-723-6051 • FAX 215-799-2518

SECCIÓN N.º 3

GUÍA DE PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

**Preparación de superficies para revestimientos de poliuretano
(grabado ácido, granallado, arenado)**
**Métodos mecánicos para la preparación de concreto contaminado
(granallado, desbastado, escarificación)**
**Detalle del revestimiento de la plataforma
para la aplicación del sellador de juntas**

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE PARA SISTEMAS DE REVESTIMIENTO DE POLIURETANO

A. Concreto (construcción nueva)

1. Prácticas generales de construcción
 - a. Las superficies de concreto que recibirán el sistema de revestimiento de plataforma vehicular Pecora deben tener una resistencia a la compresión mínima de 4000 psi.
 - b. Las superficies de concreto que recibirán el sistema de plataforma peatonal Pecora deben tener una resistencia mínima a la compresión de 3000 psi.
 - c. Los hormigones aislantes (zonolita, vermiculita, etc.) NUNCA deben recubrirse directamente con un sistema de recubrimiento de poliuretano Pecora.
 - d. La espuma de perlita o poliestireno nunca debe recubrirse directamente. Se necesita una capa de concreto o losas de desgaste para aislar la espuma.
 - e. El concreto estructural debe tener un período de curado de 21 a 28 días antes de la aplicación del sistema de revestimiento de poliuretano Pecora.
2. Requisitos de acabado (consulte la sección especial sobre acabado y curado)
 - a. Las plataformas de concreto deben ser alisadas con llana de acero y luego con un acabado de escobillado ligero ("acera") para lograr un acabado superficial ICRI de CSP 3-5. No debe haber crestas, protuberancias ni huecos en el concreto terminado.
 - b. Se prefiere el método de curado con agua para curar la plataforma de concreto.
 - c. Si se utiliza un compuesto de curado, debe ser de silicato de sodio "puro"; **NO** se puede usar caucho clorado, cera o compuestos de curado a base de resina. Consulte al Servicio técnico de Pecora para obtener recomendaciones o aprobaciones.
 - d. Las plataformas no deben contener ningún contaminante como alquitrán, asfalto, grasa, suciedad, etc., antes de recubrirlas.
3. Grabado ácido, granallado y arenado
 - a. Las plataformas deben grabarse al ácido con ácido muriático Baum a 18° o 20° para eliminar la lechada de las superficies de concreto. [Diluya el ácido mezclando ácido Baum a 18° o 20° (solución al 28 % o 30 %) con partes iguales de agua limpia].
 - b. Una vez que la solución ácida haya dejado de actuar (pasados 15 a 30 minutos), suministre un neutralizador a la plataforma que consista de amoníaco al 10 % disuelto en agua.
 - c. Asegúrese de lavar y eliminar completamente el residuo resultante de la plataforma antes de aplicar los revestimientos de la plataforma.
En la mayoría de los casos, se recomienda el granallado o el arenado en lugar del grabado con ácido por razones ambientales o cuando sea necesario para eliminar un contaminante o un compuesto de curado inaceptable. En plataformas exteriores, el granallado o el arenado no elimina la necesidad de imprimir con los imprimantes Pecora P-801VOC o P-808.
 - d. El arenado excesivo puede hacer que se generen orificios en las superficies de concreto que, a su vez, podrían generar burbujas durante la aplicación del revestimiento base y posiblemente incluso burbujas en el sistema terminado.
4. Preparación de grietas
 - a. Todas las grietas visibles deben cubrirse con un "revestimiento de detalle" del revestimiento base Pecora-Deck. El revestimiento debe alcanzar el mínimo requerido de 30 milímetros.
 - b. Las grietas grandes deben enrutarse primero y rellenarse al ras con el sellador de poliuretano Pecora Dynatred o Deck-Seal antes de aplicar el revestimiento de detalle (paso A).
 - c. El imprimante y los materiales de revestimiento utilizados como revestimiento de detalle para las grietas deben tener un ancho mínimo de 6" centrado sobre la grieta. Instale la masilla solo en la grieta. **No** esparza ni bisele la masilla más allá del borde de la grieta. Consulte la sección Detalles del revestimiento de la plataforma para obtener más información.

B. Concreto (construcción de reparación)

1. Prácticas generales de construcción
Los mismos requisitos de resistencia a la compresión psi que se han indicado para las condiciones nuevas.
2. Requisitos de acabado
Los mismos requisitos de allanado y textura que se han indicado para las construcciones nuevas.
3. Limpieza
 - a. La plataforma debe limpiarse con fosfato trisódico y agua, y con una escoba de cerdas duras o una fregadora eléctrica. Enjuague por completo cualquier residuo. También puede utilizarse un desengrasante y limpiador concentrado a base de ácido cítrico.
 - b. Las zonas muy contaminadas pueden requerir una limpieza mecánica, un pulido o un raspado antes del lavado o el fregado eléctrico.
 - c. Una vez que el concreto esté completamente limpio, grabe a ácido la plataforma como en lo indicado para las nuevas construcciones. En los casos de fuerte penetración de contaminantes en la superficie, puede ser necesario el arenado o granallado.
4. Reparación

Las zonas que se hayan desprendido o esmerilado deben remendarse con un mortero compuesto de epoxi y arena (epoxi 100 % sólido sin modificaciones de solventes o aceites) o un mortero de reparación de tipo cementoso. Consulte al servicio técnico de Pecora para obtener aprobaciones.
5. Preparación de grietas

Como se indicó para construcciones nuevas.

C. Contrachapado

1. Contrachapado dañado
Todo el contrachapado dañado o contaminado por la superficie debe reemplazarse antes de la aplicación del revestimiento base.
2. Clavado
 - a. Los clavos utilizados deben ser resistentes al óxido y deben ser clavos en espiral o “sin respaldo” (dentados, en espiral o en forma de anillo).
 - b. Los clavos **NO** deben quedar embutidos, sino a nivel.
3. Recubrimiento de pared a plataforma

El recubrimiento de pared a plataforma y debajo de umbrales debe ser de metal o cobre galvanizado y debe instalarse antes de aplicar el revestimiento base. La unión de metal a madera contrachapada debe detallarse con revestimiento base 802/802LV o 802FC y tela de refuerzo. Aplique imprimante P-100 a todos los recubrimientos metálicos.
4. Preparación de juntas.

Las juntas en los cambios de plano o los detalles de expansión deben ser enmasillados y tratados como juntas de expansión o detallarse con chapa galvanizada o material tipo tapajuntas reforzado y flexible. Todas las demás juntas de madera contrachapada deben ser enmasilladas al ras y recibir un revestimiento de detalle de Pecora 802 FC
Revestimiento base. Consulte las secciones Revestimiento de detalle de la plataforma y Aplicación del sellador de juntas para obtener más detalles.

MÉTODOS MECÁNICOS PARA PREPARAR CONCRETO CONTAMINADO

1. Granallado

El granallado impulsa acero sobre una superficie para hacerla áspera y eliminar el revestimiento y los contaminantes. Ya sea de mano o con operador a pie, el equipo de granallado incluye una cámara de granallado cerrada que recupera y separa el polvo y la granalla de acero reutilizable. Debido a que se recupera el concreto abrasivo y pulverizado, el sistema crea solo niveles muy bajos de polvo y escombros en el aire.

El granallado puede eliminar suciedad incrustada, lechada, compuestos de curado, selladores y revestimientos convencionales de hasta 10 mil de espesor, masillas de baldosas y revestimientos quebradizos de hasta 1/16 de pulgada de espesor. El granallado es el método preferido para preparar plataformas de concreto.

2. Pulido

El pulido se realiza con máquinas de mano o con operador a pie que hacen girar piedras o discos abrasivos bajo presión en ángulo recto a la superficie del concreto. El propósito del pulido es típicamente eliminar revestimientos de menos de 6 mil de espesor, depósitos minerales y leves protuberancias en una superficie de concreto. Un pulido excesivo puede suavizar una superficie. Si se pierde el perfil de superficie necesario, se deben utilizar otros métodos de preparación junto con el pulido.

Las amoladoras portátiles de mano se pueden utilizar tanto en superficies horizontales como verticales. Las amoladoras más grandes con operador a pie son las más adecuadas para superficies horizontales.

3. Granallado abrasivo

El granallado abrasivo por aire con medios convencionales como arena de sílice o escoria se utiliza para crear un perfil ligero sobre el concreto o, cuando se utiliza de forma más agresiva, para realizar una limpieza profunda y un perfilado. Los revestimientos rígidos de 4 a 10 mil de espesor y algunos contaminantes de la superficie también se pueden eliminar mediante el granallado abrasivo.

El granallado por aire abrasivo se realiza con mangueras y boquillas conectadas a recipientes de granallado, compresores de aire y separadores de aceite y humedad. El granallado abrasivo puede producir perfiles adecuados para aplicar selladores protectores, revestimientos y coberturas de concreto o epoxi que van desde 20 mil a 250 mil. El granallado abrasivo sobre concreto normalmente produce una gran cantidad de polvo del concreto abrasivo y fracturado en suspensión en el aire.

4. Escarificado

El escarificado se realiza con una herramienta de impacto rotativa hecha de cortadores (arandelas dentadas) ensambladas sobre varillas de acero templado. Las varillas están unidas a un tambor. La herramienta se sostiene en ángulo recto a la superficie de concreto. Cuando el tambor gira, los cortadores golpean la superficie, y fracturan o pulverizan el concreto. Las unidades van desde pequeñas herramientas de mano adecuadas para aplicaciones verticales y elevadas hasta unidades más grandes con operador a pie para superficies horizontales.

El método se puede utilizar para eliminar revestimientos quebradizos de hasta 3 mm (1/8 pulgada) de espesor, concreto deteriorado o contaminado de 3 a 19 mm (1/8 a 3/4 pulgada), adhesivos, y para alisar superficies en puntos altos. El método también se puede usar para perfilar superficies de concreto de modo que puedan recibir revestimientos de más de 40 mil de espesor, sistemas de autonivelación, sistemas de difusión o revestimientos delgados.

Es necesario pulir las superficies o instalar una capa de epoxi o de concreto antes de aplicar el revestimiento Pecora Deck Coating.

5. Desbastado

Los desbastadores se utilizan para quitar revestimientos o concreto contaminado al picar el concreto con cabezales de corte accionados por pistones colocados en ángulo recto a la superficie. El aire comprimido impulsa las cabezas.

Los desbastadores grandes con operador a pie se utilizan para plataformas y otras superficies horizontales. Los revestimientos quebradizos de hasta 1/4 de pulgada de espesor y el concreto de hasta 3/4 de pulgada de espesor se eliminan mediante el desbastado. El desbastado también se puede usar para crear perfiles profundos en superficies de concreto, como los que se requerirían para aplicar revestimientos de concreto o epoxi de 1/8 de pulgada o más de espesor.

El desbastado no es apropiado para eliminar materiales pegajosos o gomosos, como los revestimientos elastoméricos, y es probable que este método produzca microfisuras en el concreto. Es necesario instalar una capa de acabado epoxi o de concreto antes de aplicar el sistema de revestimiento Pecora Deck.

6. Hidrolavado

El hidrolavado se puede usar en presiones que varían de 5000 a 45 000 psi para remover contaminantes solubles en agua, lechada, eflorescencia, concreto débil o deteriorado hasta 3/4 de pulgada de profundidad y revestimientos de hasta 10 mil de espesor. El hidrolavado se usa generalmente en exteriores y en áreas que pueden tolerar neblinas, ruidos fuertes y charcos profundos. Las superficies que se limpian mediante hidrolavado necesitarán la aplicación de un revestimiento base adicional antes de la aplicación del sistema de revestimiento Pecora Deck.

APLICACIÓN DEL SELLADOR DE JUNTAS

Se deben enmasillar las grietas estáticas (que no se mueven) de más de 1/16" de ancho, los cambios de plano y cualquier proyección a través de la plataforma antes de aplicar el revestimiento de la plataforma. Las grietas dinámicas (en movimiento) de menos de 1/16" de ancho deben cortarse con sierra a un mínimo de 1/4" de ancho por 1/2" de profundidad. Limpie a fondo todas las grietas cortadas con sierra, las juntas de expansión y de control. Todos los sustratos deben estar limpios y secos al momento de la aplicación del imprimante y el sellador. Para sustratos de concreto y mampostería, se requiere el sellador primario Pecora P-75. Para el acero y otros sustratos no porosos, se requiere el sellador primario Pecora P-120. Deje secar el imprimante entre 1 y 8 horas. Vuelva a aplicar imprimante si el tiempo de secado supera las 8 horas.

Selladores de juntas Pecora de poliuretano recomendados:

- Sellador de juntas Dynatred de dos componentes para uso en tráfico
- Sellador de juntas Deck-Seal de un componente para uso en tráfico
- Sellador de juntas Dynatrol II de dos componentes para uso general

Cortes de sierra y juntas de expansión y control

- Limpie y seque a fondo todos los sustratos por sellar.
- Instale una varilla de soporte de celda cerrada. La varilla de soporte debe comprimirse en un 25 % al instalarla.
- Aplique un imprimante sellador apropiado.
- Aplique un sellador de juntas de poliuretano en la configuración adecuada. Generalmente, se recomienda una proporción de ancho a profundidad de sellador de 2:1.
- Aplique el sellador a ras de la superficie de tráfico.
- Deje que el sellador se cure durante la noche.

Cambios en el plano y las proyecciones a través de la plataforma

- Limpie y seque a fondo todos los sustratos por sellar.
- Instale una varilla de soporte de celda cerrada o cinta antiadherente, cuando corresponda. La varilla de soporte debe comprimirse en un 25 % al instalarla.
- Aplique un imprimante sellador apropiado.
- Aplique un sellador de juntas de poliuretano en la unión de todos los cambios de plano y cualquier proyección a través de la plataforma, los bordillos, las paredes, etc.
- Aplique el sellador para formar una inclinación de una pulgada y 45 grados.
- Deje que el sellador se cure durante la noche.

DETALLES DEL REVESTIMIENTO PARA PLATAFORMA

Las grietas y áreas que se han calafateado con un sellador de juntas deben detallarse con revestimiento base Pecora 802 FC o 802/802LV.

Las áreas que vayan a recibir un revestimiento de detalle deben imprimarse con un imprimante P-801VOC o P-808 antes de ser detalladas. El imprimante P-801VOC o P-808 debe aplicarse a la tasa de cobertura estándar y dejarse secar de una a ocho horas. En los cambios de plano, el revestimiento de detalle debe aplicarse como mínimo a 6" de la superficie vertical. Todos los revestimientos de detalle deben dejarse curar hasta obtener una goma firme pero pegajosa antes de proceder a la aplicación del imprimante y del revestimiento base a escala completa. Por lo general, se requiere un curado durante la noche, pero en última instancia, las condiciones del sitio determinarán la tasa de curado.

Hormigón

Aplique un revestimiento de detalle sobre todas las grietas de menos de 1/16", juntas de expansión y control y cualquier área que haya sido sellada con un sellador de juntas. Prepare todas las áreas que recibirán un revestimiento de detalle con el imprimante P-801VOC o P-808. El revestimiento de detalle debe tener 6" de ancho y 20 mil húmedos de espesor. Aplique 20 mil húmedos del revestimiento de detalle sobre las inclinaciones y las juntas de sellador de menos de 1/2" de ancho. No aplique el revestimiento sobre las juntas de expansión más anchas que 1/2". Deje curar hasta que sea una goma firme, pero pegajosa.

Contrachapado

Aplique sellador de juntas a las juntas de tope que no estén ajustadas y coloque el sellador a ras de la superficie. A lo largo de la unión de todas las superficies horizontales y verticales, aplique el sellador de juntas para formar una inclinación de 1" y 45 grados, y deje que el sellador se cure durante la noche. Aplique imprimante a todas las áreas para prepararlas para la tela de refuerzo y el revestimiento de detalles con imprimante P-801VOC o P-808. Sobre todas las juntas y el metal imprimados, aplique revestimiento de detalles de 20 mil húmedos por 4" ancho. De inmediato, encaje una tira de tela de refuerzo en el revestimiento húmedo y pase rodillo. Aplique una segunda capa de revestimiento de detalles sobre la tira de la misma cantidad de mil húmedos y esfume los bordes para terminar. Deje curar hasta que sea una goma firme, pero pegajosa. Aplique 20 mil húmedos de revestimiento base 802FC o 802/802LV sobre todas las inclinaciones de sellador y deje curar hasta obtener una goma firme pero pegajosa.

SECCIÓN N.º 4 PRECAUCIONES DE INSTALACIÓN

**Limitaciones de temperatura
Agregado de la vida útil
Pautas de resistencia al resbalamiento
Aplicaciones en rampas para vehículos
Instrucciones generales para la mezcla de
revestimientos de dos componentes
Precauciones de seguridad**

LIMITACIONES DE TEMPERATURA

Aplicaciones en baja temperatura

Al instalar revestimientos de poliuretano para plataformas en climas fríos, se deben tomar precauciones especiales. En general, estos revestimientos no deben aplicarse a superficies que estén a 40 °F o más frías, y se debe tener especial cuidado en asegurar que no haya condensación en la plataforma. La imprimación se debe realizar siempre a bajas temperaturas. Cuando las temperaturas exteriores son de 60 °F o menos, los materiales de revestimiento para la plataforma deben calentarse almacenándolos durante la noche en una habitación cálida o en una camioneta con calefacción.

Si lo desea, se puede utilizar el **Acelerador HB1000** para reducir el tiempo de curado del revestimiento industrial HB1000 cuando la temperatura ambiente está entre 40 °F y 60 °F. Consulte la página 29 del manual para obtener más detalles.

Aplicaciones en alta temperatura

Al instalar revestimientos de poliuretano para plataforma en climas cálidos, se deben tomar precauciones especiales. Los factores que se deben considerar son la temperatura ambiente y del sustrato, así como la exposición a la luz solar. Las temperaturas ambientales elevadas y la exposición directa a la luz solar darán lugar a un aumento de las temperaturas de la superficie del sustrato. Por lo general, los revestimientos de poliuretano no deben aplicarse a los sustratos cuando la temperatura ambiente y la del sustrato superan los 100 °F. Cuando los revestimientos de poliuretano se aplican a temperaturas ambientales y de sustrato superiores a 100 °F, pueden formarse burbujas en la interfaz entre el sustrato y el revestimiento, lo que puede afectar la adhesión del revestimiento, su aspecto y su rendimiento final en el terreno (véase la sección “Causas y curas comunes de las ampollas” para obtener más detalles). Otro factor que se debe considerar es la disminución de la viscosidad de los componentes del revestimiento para la plataforma, que puede afectar las tasas de cobertura cuando las temperaturas del material y del sustrato son elevadas. Para evitar que esto ocurra, ajuste el programa de trabajo para permitir la aplicación del revestimiento en las zonas de sombra primero o realice el trabajo temprano o tarde en el día cuando las temperaturas ambiente/de sustrato estén dentro del rango aceptable.

La medición de la temperatura ambiente y de la superficie puede ser un ejercicio útil, especialmente cuando el calor radiante solar es un factor en las superficies oscuras de las construcciones. Un método práctico para medir la temperatura de la superficie es el uso de una sonda de temperatura superficial de infrarrojos.

VIDA ÚTIL (vida de trabajo) **y ACELERADOR**

El sistema de revestimiento para plataforma Pecora HB1000 utiliza revestimientos de dos componentes, de curado rápido y 100 % sólidos a base de poliuretano. Los revestimientos se curan mediante una reacción química que se inicia cuando se mezclan los componentes de la base (parte A) y del catalizador (parte B).

La vida útil (vida de trabajo) en términos prácticos es la cantidad de tiempo desde que se mezclan los componentes de la parte A y la parte B hasta que son inutilizables. Es la cantidad de tiempo de vida útil durante la cual la mezcla se puede trabajar. A medida que el revestimiento se cura, la viscosidad de la mezcla aumentará hasta que ya no sea utilizable.

¿Qué afecta la vida útil?

Catalizador: La vida útil y la tasa de curado dependen en gran medida de la relación entre la base y el catalizador en la mezcla. Las propiedades finales de curado y rendimiento se verán afectadas por una relación inadecuada entre la base y el catalizador. El fabricante proporciona previamente la base y el catalizador. Todo el contenido del catalizador debe mezclarse con la porción de la base. No divida los kits.

Temperatura: Las temperaturas más altas acelerarán las reacciones y, por consiguiente, reducirán la vida útil. Por el contrario, las temperaturas más frías ralentizarán las reacciones y aumentarán la vida útil.

El uso de un taladro de alta velocidad al mezclar puede generar más cizallamiento y, por consiguiente, más calor, lo que provoca una menor duración de la mezcla. Utilice siempre un taladro de baja y media velocidad y una paleta de mezcla adecuada, por ejemplo, Jiffy Mixer.

Almacene los productos en las condiciones recomendadas. Los componentes deben almacenarse a temperaturas inferiores a 80 °F. No almacene las cubetas a la luz directa del sol. Puede ser necesario almacenar los materiales a la sombra o en un área con aire acondicionado cuando se encuentre en el lugar del proyecto.

Acelerador: El acelerador HB1000 está diseñado para reducir el tiempo de curado del material de revestimiento para la plataforma de poliuretano de dos partes cuando la temperatura está entre 40 °F y 60 °F. Se pueden esperar tiempos de curado más largos a bajas temperaturas ambiente. El acelerador se añade en incrementos de 10 mL a la cubeta de 5,5 galones, como se indica a continuación. Vierta el contenido de la cubeta en forma de cinta lo más rápido posible y espárzalo con una escobilla de goma con muescas en forma de V hasta obtener el espesor de película húmeda adecuado.

Vida útil de los componentes del sistema de revestimiento para plataforma Pecora HB1000

| Empaque de Pecora-Deck HB1000 | Temperatura ambiente | Acelerador Pecora-Deck HB1000 | Vida útil | Abierto al tráfico |
|-------------------------------|----------------------|-------------------------------|------------|--------------------|
| Kit de 5,5 galones | 40 °F (4 °C) | 30 mL | 25 minutos | 10 horas |
| | °50F (°10C) | 20 mL | 25 minutos | 10 horas |
| | °60F (°15C) | 10 mL | 25 minutos | 10 horas |
| | °70F (°21C) | 0 mL | 30 minutos | 8 horas |
| | °80F (°27C) | 0 mL | 25 minutos | 8 horas |
| | °90F (°32C) | 0 mL | 25 minutos | 8 horas |

PECORA-DECK HB1000

CON LA NORMA DE SEGURIDAD PARA SUELOS ANSI B101.1

En este momento, la Ley de Estadounidenses con Discapacidades (Americans with Disabilities Act, ADA) y la Administración de Seguridad y Salud Ocupacional (Occupational Safety and Health Administration, OSHA) no han publicado ningún requisito mínimo para la resistencia al resbalamiento y, como resultado, no hay actualmente ninguna especificación industrial establecida para la resistencia al resbalamiento. A partir de 2006, el comité del Instituto Nacional Estadounidense de Estándares (American National Standards Institute, ANSI) para la prevención de resbalones, tropiezos y caídas ha elaborado la norma ANSI B101.1-2009 Método de prueba para medir el SCOF (coeficiente estático de fricción) húmedo de los materiales comunes para suelos de superficie dura, en la que se identifican tres categorías de riesgo individuales o “rangos de tracción” para los materiales para suelos.

Por lo general, se ha acordado que el SCOF tanto húmedo como seco sea superior a 0,60 para superficies planas y 0,80 para rampas en la industria de los suelos. La gran mayoría de los resbalones y caídas ocurren en superficies húmedas y, por lo tanto, la norma ANSI B101.1-2009 se centra únicamente en el SCOF húmedo. El cuadro que figura a continuación se tomó directamente de la norma ANSI B101.1-2009 y representa los rangos de tracción publicados, incluidos los correspondientes valores de SCOF húmedos, la probabilidad de riesgo de resbalones y la remediación:

Valores de SCOF húmedos y rangos de tracción de ANSI B101.1

| Valor SCOF (μ) húmedo | Tracción disponible | Remediación |
|-----------------------------|--|---|
| $m\mu \geq 0,60$ | Alta tracción (Menor probabilidad de resbalones) | Supervise el SCOF con regularidad y mantenga la limpieza. |
| $0,40 m\mu \leq 0,60$ | Tracción moderada (Probabilidad creciente de resbalones) | Supervise el SCOF con regularidad y mantenga la limpieza. Considere la posibilidad de utilizar productos y tecnologías que mejoren la tracción. |
| $m\mu < 0,40$ | Tracción mínima disponible (Mayor probabilidad de resbalones) | Busque la intervención de un profesional. Considere reemplazar el suelo o el revestimiento con productos de alta tracción. |

Resultados de la prueba

El coeficiente de fricción estática se determinó utilizando el método de prueba ANSI B101.1-2009 y un tribómetro American Slip Meter 825A con una superficie Neolite en contacto con la superficie de la muestra de prueba. Los resultados informados son el promedio de cuatro mediciones cada uno. Las mediciones se realizaron en condiciones de laboratorio estándar en superficies planas tanto húmedas como secas.

| Sistema Pecora-Deck HB1000 | Tamaño agregado | Cobertura total, libras/100 pies cuadrados | Valor SCOF (μ) | | Tracción disponible | |
|--|-----------------|--|----------------------|--------|---------------------|--------|
| | | | SECO | HÚMEDO | SECO | HÚMEDO |
| Peatonal (madera contrachapada y hormigón) | 16/35 | 10-15 | 1,08 | 1,06 | Alta | Alta |
| Peatonal de alto tránsito | 12/20 | 10-15 | 1,04 | 1,04 | Alta | Alta |
| Peatonal con epoxi Low-Mod | 12/20 | 10-15 | 1,20 | 1,21 | Alta | Alta |
| | | | | | | |
| Vehicular | 12/20 | 10-15 | 1,20 | 1,21 | Alta | Alta |
| Vehicular de alto tránsito | 10/16 | 10-15 | 1,14 | 1,13 | Alta | Alta |
| Vehicular con epoxi Low-Mod | 10/16 | 10-15 | 1,14 | 1,13 | Alta | Alta |

Conclusión

Cuando se someten a prueba según los métodos de prueba ANSI B101.1-2009, todos los sistemas de revestimiento para tráfico Pecora-Deck HB1000 probados se clasifican como superficies de suelo de “alta tracción”. **La instalación real de la resistencia al resbalamiento se ve afectada por una serie de factores relacionados con la instalación, incluido el tamaño, el tipo, la cantidad y la técnica de instalación del agregado.** Se debe llegar a un acuerdo entre todas las partes involucradas con respecto al aspecto deseado del perfil de la superficie terminada mediante una maqueta de instalación en condiciones representativas del sitio.

APLICACIONES PARA RAMPAS VEHICULARES

El revestimiento para plataforma vehicular Pecora Deck serie HB1000 está aprobado para su uso en rampas vehiculares con pendientes de ≤ 15 %.

Las áreas de las rampas con pendientes de > 15 % pueden ser problemáticas cuando están mojadas en lo que respecta a la resistencia al resbalamiento vehicular. Por ello, Pecora recomienda instalar el sistema de revestimiento vehicular de alta resistencia 8014HB más una capa adicional del HB1000 con agregado a exceso, ya que esto aumentará el coeficiente de fricción hasta cierto grado. Use un agregado de malla 12-20 para asegurar una superficie de trayectoria. Elimine todo el exceso de agregado después de un período de curado de 24 horas. **No aplique HB1000 adicional sobre la superficie del agregado expuesta.** La superficie del agregado debe dejarse expuesta al tráfico vehicular para asegurar la mayor resistencia al resbalamiento.

Puede ser necesario un mantenimiento periódico de la capa superior con el agregado expuesto para mantener el coeficiente de fricción original. Además, se recomienda el uso de letreros que indiquen “Resbaladizo cuando está mojado” en estas áreas de las rampas, ya que es difícil asegurar el 100% de la resistencia al resbalamiento con el tráfico vehicular cuando estas áreas están mojadas.

INSTRUCCIONES GENERALES DE MEZCLA PARA LOS REVESTIMIENTOS DE POLIURETANO DE DOS PARTES DE PECORA

Compruebe la proporción de la mezcla en las etiquetas o en el manual de aplicación antes de mezclar los materiales. Las proporciones adecuadas son esenciales para un rendimiento óptimo del revestimiento y el desarrollo de las propiedades físicas. Los componentes de Pecora-Deck HB1000 se han medido previamente y las proporciones de la mezcla no se deben alterar. Preste especial atención a las instrucciones de la vida útil.

- A. El catalizador o el lado de la parte B de la mezcla **siempre** debe añadirse a la base o al lado de la parte A.
- B. Siempre mezcle bien la base o el lado de la parte A antes de agregar el catalizador o la parte B.
- C. **Instrucciones de mezcla para la base y revestimientos superiores preteñidos:** Añada todo el contenido de la parte B a la parte A. Mezcle los componentes con un taladro de velocidad media-lenta y una mezcladora Jiffy Mixer durante un mínimo de tres (3) minutos. Raspe los lados y el fondo del recipiente de mezcla y vuelva a mezclar durante dos (2) minutos.

Instrucciones de mezcla para el revestimiento teñible en el terreno: Añada todo el contenido de la parte B a la parte A. Añada todo el contenido de seis (6) Pecora Universal Colorpaks o un (1) Pecora Deck Pack a la cubeta. *(Si se utilizan paquetes de colores universales, se requieren seis (6) paquetes de colores para lograr el color deseado. No se recomienda añadir colorantes que no sean Pecora Universal Colorpaks).* Mezcle todos los componentes con un taladro de velocidad media-lenta y una mezcladora Jiffy Mixer durante un mínimo de tres (3) minutos. Raspe los lados y el fondo del recipiente de mezcla y vuelva a mezclar durante dos (2) minutos.

- D. Aplique el revestimiento para la plataforma.

NOTAS:

- Tenga cuidado de no introducir cantidades excesivas de aire en el revestimiento. Mezclar a una velocidad demasiado alta o con la cuchilla de mezcla equivocada introducirá un exceso de aire en el revestimiento. Estas burbujas de aire pueden convertirse en ampollas durante la aplicación. Se recomienda que las velocidades de la paleta de mezcla se mantengan bajas, preferiblemente a 300 R.P.M. o menos y que la cabeza mezcladora se mantenga sumergida tanto como sea posible.
- NO se recomienda diluir los revestimientos de dos partes.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

A. Condiciones ambientales

1. No continúe con la aplicación de imprimantes o materiales de revestimiento de poliuretano cuando la temperatura de la plataforma sea inferior a 40 °F.
2. No aplique los materiales a menos que las superficies que reciban el revestimiento estén limpias y secas, o si la precipitación es inminente.

B. Protección

1. Advierta al personal contra la inhalación de vapores y el contacto de los materiales con la piel o los ojos. Proporcione una ventilación adecuada.
 - a. En todo momento, los trabajadores deben tener disponibles máscaras de tipo cartucho químico u otros dispositivos de protección aprobados.
 - b. Use ropa protectora.
 - c. Mantenga a todo el personal fuera de las áreas que se revestirán hasta 48 horas después de que el trabajo se haya completado. Debe realizarse por más tiempo si no hay ventilación adecuada.
2. Al instalar cualquier tipo de revestimiento orgánico, selle las entradas de aire, las puertas y las ventanas en los espacios ocupados cercanos para evitar que los vapores entren en estas áreas.
3. Mantenga los productos alejados del calor, las chispas y las llamas. No permita el uso de equipos que produzcan chispas durante la aplicación y hasta que los vapores desaparezcan. Coloque carteles que indiquen "No fumar".
4. Una vez terminada la aplicación, no permita el tráfico en las superficies revestidas durante un período de 24 a 48 horas.
5. Proteja las plantas, la vegetación y los animales que puedan verse afectados negativamente por la operación de revestimiento. Utilice un paño protector o una mascarilla según sea necesario.
6. Lea las advertencias e instrucciones que figuran en las etiquetas de los envases y en las hojas de datos de seguridad.

SECCIÓN N.º 5

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Consejos

**El rol de la adhesión en los revestimientos
para plataforma Losas de hormigón con
problemas de conducción de vapor
(Bandejas de metal sin ventilación, entre
las membranas de la losa, losas a nivel)
Causas y curas comunes de las ampollas
Resistencia química**

CONSEJOS

1. Los revestimientos de poliuretano Pecora son sistemas de barrera de vapor y no deben aplicarse sobre plataformas de hormigón exteriores que se hayan construido sobre bandejas metálicas sin ventilación o sobre plataformas de hormigón exteriores que tengan un sistema de membranas entre losas debajo de ellas.
2. La temperatura de la plataforma siempre debe ser de 40 °F o superior siempre que se apliquen imprimantes epoxi o revestimientos de poliuretano Pecora.
3. Todas las cantidades de material señaladas en el manual de aplicación de Pecora y las hojas de especificaciones de Pecora asumen superficies perfectamente planas y lisas. Dado que el perfil del hormigón tiende a variar, los cálculos de la cantidad de material deben aumentarse en consecuencia. Además, al hacer los cálculos se debe tener en cuenta el material que queda en las líneas o contenedores y las pérdidas provocadas por la pulverización excesiva.
4. Se deben mezclar todos los materiales minuciosamente antes de su utilización. Lea cuidadosamente las instrucciones de las etiquetas, especialmente en los productos de dos componentes.
5. Se requiere un grabado al ácido o granallado en todas las superficies de hormigón antes de aplicar los sistemas de impermeabilización de poliuretano Pecora. Consulte con el representante de Pecora para obtener recomendaciones de un trabajo a otro o métodos alternativos de preparación de la superficie.
6. Limpie las herramientas con alcoholes minerales o xileno. Tenga cuidado al limpiar con disolventes.
7. Nunca cubra superficies húmedas o mojadas. En caso de duda, consulte un medidor de humedad o realice una prueba con un tapete de plástico.
8. Los productos basados en disolventes son incompatibles con los compuestos asfálticos.
9. No mezcle combinaciones de diferentes materiales de revestimiento (diferentes números de pieza) sin consultar a un representante autorizado.
10. Es mucho más fácil actuar con precaución o utilizar una mascarilla para mantenerse alejado de una superficie adyacente durante la aplicación que retirarla después del curado.
11. Cuando utilice el equipo de pulverización, enjuague bien las líneas del equipo todas las noches para evitar que el material obstruya las mangueras.
12. Los revestimientos base y los revestimientos Dynapoxy Low-Mod 802, 802LV y 802 FC de Pecora no están diseñados para una exposición prolongada a los rayos ultravioleta.
13. En los sistemas que requieren el uso de imprimantes, los materiales de los revestimientos de poliuretano deben aplicarse el mismo día en que se aplica el imprimante; de lo contrario, deben volver a imprimirse ligeramente.
14. Nunca aplique el imprimante o los revestimientos elastoméricos de poliuretano cuando la precipitación sea inminente.

EL ROL DE LA ADHESIÓN EN LOS REVESTIMIENTOS PARA PLATAFORMA

La mayoría de las fallas en el revestimiento para plataforma son el resultado de una preparación inadecuada del sustrato de hormigón. A continuación, se presenta una lista de verificación para evitar los problemas de adhesión causados por una preparación inadecuada de la superficie.

1. Asegúrese de que haya un perfil de superficie o un patrón de anclaje adecuados.
 - a. El hormigón es un compuesto poroso y heterogéneo. Sus poros o capilares contribuyen a la adhesión del revestimiento para plataforma. La adhesión se mejora mediante el uso de imprimaciones de alta penetración, preferiblemente de la menor viscosidad posible. Cuanto mayor sea la profundidad de penetración, mejor será la adhesión. Sin embargo, la porosidad del hormigón por sí sola no produce un perfil de superficie adecuado.
 - b. La adhesión mecánica también se logra en el sustrato del hormigón mediante el pulido o el perfilado del hormigón. Los picos y valles menores formados por el pulido del hormigón proporcionan un patrón de anclaje al que se puede adherir la capa del revestimiento base. Este perfil puede crearse por métodos mecánicos como el granallado o por un acabado adecuado del nuevo hormigón.
2. Asegúrese de que el hormigón esté suficientemente limpio. El grado de limpieza del sustrato de hormigón es crítico para la adhesión a largo plazo. La preparación de la superficie debe producir un sustrato libre de toda sustancia nociva.

La limpieza del sustrato significa también que hay contaminantes "no visibles" en el hormigón. Puede ser necesario realizar pruebas en el sitio de la obra para asegurarse de que no haya sales solubles ni otros contaminantes.

Los contaminantes solubles en el agua pueden eliminarse eficazmente utilizando un chorro de agua a alta presión u otros medios mecánicos.

Los agentes de curado o selladores pueden causar fallas en el revestimiento para plataforma si son químicamente incompatibles con el sistema de revestimiento. La solución de este problema generalmente implica la remoción del hormigón por medios mecánicos.

3. Asegúrese de que el sustrato de hormigón esté seco. Entre las diversas pruebas para detectar la presencia de humedad en el hormigón, la más eficaz es el tapete de goma o la lámina de plástico pegados a la plataforma.

LOSAS DE HORMIGÓN CON PROBLEMAS DE CONDUCCIÓN DE VAPOR

La baja permeabilidad al vapor de humedad de los revestimientos para plataforma de poliuretano Pecora restringe la cantidad de humedad que se puede liberar a través del revestimiento. Las losas a nivel pueden tener una conducción de vapor significativa a través del revestimiento debido a la combinación de cantidades incontroladas de humedad del suelo y diferenciales de temperatura. Esto puede dar lugar a la formación de ampollas y a la pérdida de adhesión. Estas losas no deben revestirse con sistemas de revestimiento para plataforma de poliuretano. Otros tipos de losas pueden presentar el mismo fenómeno debido al agua atrapada en el sistema de losas antes de la instalación del revestimiento para plataforma o al entrar en el sistema por otro camino posteriormente. Estos tipos de construcción incluyen las losas divididas con una membrana impermeabilizante enterrada y las losas sobre bandejas metálicas sin ventilación.

Los procedimientos de instalación del sistema de revestimiento industrial Pecora-Deck HB1000, tal como se describen en las fichas técnicas de Pecora, no deben utilizarse en las losas de este tipo. Los revestimientos pueden instalarse en este tipo de losas solo cuando se toman medidas específicas de preparación de la superficie. Los siguientes puntos y procedimientos se aplicarán a las losas de hormigón con posible conducción de vapor:

1. La losa de hormigón debe estar completamente seca antes de la instalación del revestimiento. Confirme que la losa esté adecuadamente seca con una prueba con tapete de goma o un medidor de humedad del hormigón. Consulte el Boletín Técnico de Pecora N.º 71 para conocer las pautas para las pruebas de humedad del hormigón.
 - a. El hormigón sobre losas sin ventilación o losas divididas con membrana enterrada debe tener un contenido de humedad inferior al 5 % en el momento de la aplicación del imprimante. Las losas divididas con membrana enterrada deben tener drenaje al nivel de la membrana.
 - b. Las losas a nivel deben tener un contenido de humedad inferior al 12 % en el momento de la aplicación del imprimante.
2. La superficie de hormigón debe prepararse mediante granallado o un procedimiento equivalente a un acabado superficial del ICRI de CSP de 3 a 5.
3. Mezcle volúmenes iguales de parte A y parte B de P-808. Diluya la mezcla resultante al 50 % con xileno (1 galón de P-808 mezclado: 0,5 galones de xileno). Deje reposar la mezcla al menos 15 minutos, pero no más de 60 minutos.
 - a. El sellador epoxi penetrante Pecora Healer Sealer (220 g/L VOC) se puede sustituir por el imprimante P-808 en sitios de proyectos en los que las regulaciones locales de VOC impidan el uso del imprimante P-808 (450 g/L VOC)¹. Se requerirá una sola capa sin diluir de Healer Sealer.
4. Aplique el P-808 diluido con rodillo, rociador o brocha a 250 pies cuadrados por galón. Deje que el imprimante seque de 1 a 2 horas como mínimo a 70 °F, más tiempo a temperaturas más frías.
5. Aplique una segunda capa de P-808 sin diluir a 250 pies cuadrados por galón. Deje que el imprimante seque durante 2 horas como mínimo, 8 horas como máximo.
6. Instale el Sistema de revestimiento para plataforma industrial Pecora-Deck HB1000 según las instrucciones de la ficha técnica.

¹ Compruebe la conformidad del producto con las normativas locales sobre COV antes de instalar el imprimante de revestimiento para plataforma.

CAUSAS Y "CURAS" COMUNES DE LAS AMPOLLAS

Dado que los sistemas de revestimiento de poliuretano Pecora son sistemas de sellado positivo o de barrera de vapor, pueden producirse ampollas durante la aplicación si se dan ciertas condiciones.

1. **Ampolla por humedad**

Normalmente, las ampollas causadas por la humedad son bastante grandes (del tamaño de una moneda de 25 centavos o de un dólar de plata). Tienen un rastro de humedad debajo de ellas cuando se abren. Pueden ser causadas al revestir una plataforma húmeda o mojada. El aspecto más importante de todos los sistemas es la unión con el sustrato. Se deben tomar todas las precauciones para asegurar que la plataforma que recibirá el sistema de revestimiento para plataforma de poliuretano Pecora esté completamente seca. También se producirán ampollas por humedad entre las capas de revestimiento si la plataforma está húmeda entre capas (debido a la lluvia, el rocío, la niebla, etc.). Puede haber o no un rastro de humedad debajo de estas ampollas. La humedad entre capas deja una marca de agua definida en la parte posterior de la misma ampolla.

Para minimizar el problema de las ampollas por humedad después de que ocurran, debe cortar y sacar estas ampollas y dejar el vacío abierto para permitir que la humedad escape. Una vez que haya escapado la humedad y la superficie se haya secado, realice las reparaciones necesarias.

2. **Ampolla por pequeños agujeros**

La formación de pequeños agujeros ocurre normalmente cuando una plataforma de hormigón ha sido arenada, granallada o triturada, o si el nuevo hormigón no ha tenido un acabado correcto con una llana de acero. La superficie del hormigón se ha roto y se han abierto bolsas de aire en el hormigón que son en realidad pequeños agujeros en el hormigón de aproximadamente 1/8" a 1/4" de profundidad. A medida que se reviste la plataforma, el revestimiento cerrará estos agujeros, y a medida que la película se seca, se formarán pequeñas ampollas a medida que el aire dentro del agujero se expande. Si abre estas ampollas, habrá un pequeño agujero en la plataforma. Mientras el revestimiento aún está en la etapa líquida, estas ampollas deben romperse con una escobilla de goma o una escoba rígida antes de aplicar otra capa.

Varias medidas han demostrado ser eficaces cuando aparecen estas pequeñas ampollas por agujeros:

- a. Aumente ligeramente la cantidad de imprimante que está utilizando o realice dos aplicaciones ligeras de imprimante.
- b. Aplique el sistema especificado en capas más delgadas. Obviamente, con este procedimiento, habrá más capas involucradas en la aplicación del sistema completo.
- c. Comience la aplicación de la primera capa base al final del día, después de que el calor del día haya pasado y después de que la plataforma haya comenzado a enfriarse. Esto permitirá que la capa base fluya hacia los pequeños agujeros y los tapone una vez curados.

3. **Ampollas por aplicación**

- a. La gasificación puede ocurrir cuando el sistema de revestimiento se aplica a una tasa de aplicación o a un espesor mayor que el indicado en las instrucciones de aplicación recomendadas. Puede ocurrir en cualquier parte de la película de revestimiento. Cuando ocurre en la superficie superior de la película curada, la gasificación se asemeja a un pequeño agujero. Para reducir la aparición de este problema, aplique el material en capas más finas.

******El Revestimiento industrial Pecora-Deck HB1000 es un sistema de revestimiento de alto espesor, 100 % sólido y de curado químico, que eliminará las ampollas como resultado de una aplicación excesiva******

- b. Las ampollas por solvente se producen cuando se aplica una capa de material antes de que la capa precedente haya curado. Los solventes en la capa sin curar no tienen tiempo suficiente para dejar la película y quedan atrapados por la siguiente capa. Las ampollas por solvente son más comunes durante condiciones climáticas marginales como bajas temperaturas, baja humedad o ambas. Estas ampollas suelen ser bastante grandes (del tamaño de una moneda de 25 centavos y hasta varias pulgadas) y quedarán pegajosas en la parte posterior de la película. Para repararlas, corte y saque las ampollas y deje que toda la película se seque antes de retocarla y revestirla.

RESISTENCIA QUÍMICA DE LOS SISTEMAS DE REVESTIMIENTO PARA PLATAFORMA DE POLIURETANO A BASE DE DISOLVENTE PECORA

Los sistemas de revestimiento para plataforma Pecora son resistentes a muchos productos químicos comunes. Estos revestimientos se utilizan ampliamente para las plataformas de estacionamiento, salas de maquinaria y otros lugares donde están expuestos a un contacto químico accidental. No se recomiendan para aplicaciones de contención de fluidos, fuentes o agua estancada, ni tampoco para áreas de procesamiento químico donde puede haber una exposición prolongada a solventes aromáticos oxigenados o clorados o a ácidos o bases concentrados.

Cualquier sistema de revestimiento puede mancharse si no se mantiene adecuadamente. Pecora recomienda realizar un lavado regularmente para eliminar la suciedad, los aceites y otros residuos que puedan dañar el revestimiento. Los derrames de productos químicos desconocidos deben limpiarse de inmediato.

COMPATIBILIDAD CON LOS QUÍMICOS MÁS COMUNES

| <u>Químicos</u> | <u>Compatibilidad</u> | <u>Químico</u> | <u>Compatibilidad</u> |
|--------------------------|-----------------------|--------------------------|-----------------------|
| N.º 2 Fuelóleo | N | Diluyente de laca | A |
| Ácido de batería | S | Metanol | N |
| Sangre | N | Esencias minerales | N |
| Líquido de frenos | S | Aceite de motor | N |
| Sales de deshielo | N | Ácido nítrico, 10 % | S |
| Combustible diésel | N | Skydrol | A |
| Etanol | N | Hipoclorito de sodio 5 % | S |
| Etilenglicol | N | Hidróxido de sodio <40 % | N |
| Gasolina | N | Cloruro de sodio | N |
| Ácido clorhídrico, <20 % | N | Ácido sulfúrico, >28 % | S |
| Ácido clorhídrico, >20 % | S | Ácido sulfúrico, <28 % | N |
| Alcohol isopropílico | N | Tolueno | A |
| | | Xileno | A |

A: Evite estos químicos, limpie inmediatamente si se produce contacto.

N: No tiene efecto, limpie el revestimiento regularmente.

S: Es posible que se manche y se ablande; limpie el revestimiento con frecuencia para evitar la exposición a largo plazo.

SECCIÓN N.º 6

MANTENIMIENTO DE LOS SISTEMAS DE REVESTIMIENTO PARA PLATAFORMA

MANUAL DE MANTENIMIENTO DE LOS REVESTIMIENTOS PARA PLATAFORMA PECORA

1. General
 - A. El mantenimiento de los sistemas de revestimiento para plataforma Pecora debe realizarse a intervalos regulares para garantizar que el sistema de revestimiento continúe brindando el servicio para el que fue diseñado.
 - B. Los procedimientos de mantenimiento deben incluir lo siguiente:
 - a. Inspecciones físicas periódicas
 - b. Limpieza
 - c. Remoción de nieve y control de hielo (cuando corresponda)
 - d. Reparaciones en la estructura
 - e. Reparaciones en el sistema de revestimiento
 - f. Reemplazo periódico del revestimiento superior y adición de rayas con pintura
2. Inspecciones
 - A. El sistema de revestimiento para plataforma está sujeto a condiciones extremas de desgaste abrasivo, así como a daños físicos derivados del uso general y a daños por problemas estructurales. Las inspecciones periódicas proporcionarán una base para el trabajo de mantenimiento adecuado, con el fin de asegurar una larga vida útil del sistema de revestimiento.
 - B. Realice una inspección física mensual para determinar si hay áreas de desgaste excesivo o daños físicos en el revestimiento.
 - C. Realice una inspección física completa semianualmente. Tales inspecciones deben incluir, entre otras cosas, lo siguiente:
 - a. Inspeccione el sellador en las juntas para verificar si hay una adecuada adhesión. También determine si hay alguna falla de cohesión o daño físico en el sellador.
 - b. Cuando sea posible, inspeccione la parte inferior de las juntas en busca de fugas.
 - c. Inspeccione las áreas donde las vigas descansan sobre las columnas para verificar si hay grietas por tensión o movimientos excesivos.
 - d. Cuando sea posible, inspeccione toda la estructura desde la parte inferior de la plataforma en busca de grietas que muestren pruebas de una diferencia en el plano de los materiales a cada lado de la grieta.
 - e. Inspeccione los desagües o imbornales para asegurarse de que no haya nada que los obstruya o bloquee, con el fin de evitar que se acumule agua en la plataforma.
 - f. Inspeccione las áreas en las uniones de las plataformas horizontales y las secciones verticales (por ejemplo: muros de parapeto, muros de jardineras, muros de edificios, bordillos, etc.) para determinar si ha habido un movimiento excesivo en estos puntos que pueda haber causado que el revestimiento se agriete.

- g. Inspeccione el revestimiento en la base de los parachoques de estacionamiento (en el caso de los sistemas de revestimiento para plataforma de estacionamiento) para determinar si ha habido algún daño en el revestimiento como resultado del movimiento del parachoques.
- h. Inspeccione la superficie del revestimiento para determinar si hay grietas estructurales sustanciales en el sustrato que hayan causado que el revestimiento se agriete.
- i. Inspeccione las áreas que están sujetas a una alta abrasión y desgaste, como las siguientes:
 - (1) Plataformas para tráfico vehicular: Radios de giro, rampas de entrada y salida y otras áreas de inicio/parada en busca de desgaste excesivo o pérdida del agregado en el revestimiento.
 - (2) Plataformas para peatones: La parte superior de los descansos de las escaleras, los peldaños de las escaleras, las entradas, las zonas de paso estrechas, etc.
 - (3) Otras plataformas: Inspeccione toda la superficie en busca de áreas de alto desgaste.

3. Limpieza

- A. El uso y la ubicación de la plataforma harán que varíe la frecuencia de limpieza. Nuestra recomendación para la limpieza en condiciones de uso promedio es la siguiente:
 - a. Barra o aspire la plataforma semanalmente para eliminar los escombros sueltos y la suciedad.
 - b. Limpie a fondo la plataforma mensualmente para eliminar la suciedad, los escombros, el goteo de aceite o grasa, las marcas negras de los neumáticos, etc. La limpieza puede realizarse mediante:
 - (1) Fregado a presión con un detergente biodegradable de poca espuma. Esto requiere un enjuague a fondo para evitar que los residuos de detergente hagan que la plataforma esté resbaladiza cuando está mojada y causen manchas.
 - (2) Chorro de agua a alta presión. La presión del agua no debe ser superior a 1000 psi en la boquilla.
 - c. Evite el uso de disolventes fuertes, especialmente los de tipo hidrocarburo.

4. Remoción de nieve y control de hielo

- A. Debe reconocerse que la nieve apilada puede llenar significativamente la superficie de la plataforma más allá de su capacidad de carga de diseño, lo que puede dar lugar a importantes grietas estructurales o daños estructurales más graves. Por lo tanto, se recomienda la remoción inmediata de la nieve apilada.
- B. Debe evitarse en todo momento el uso de cuchillas metálicas para evitar daños físicos en el sistema de revestimiento.
- C. Se recomiendan las máquinas quitanieves *con cuchillas de goma* y las escobas quitanieves, en lugar de los equipos pesados de remoción de nieve.

5. Reparaciones en la estructura

- A. Todas las reparaciones estructurales deben estar a cargo de un ingeniero estructural.

6. Reparación de los materiales de revestimiento para plataforma

165 Wambold Road, Harleysville, PA 19438 • 1-800-523-6688 • 215-723-6051 • FAX 215-799-2518



**PECORA
CORPORATION®**

Architectural Weatherproofing Products
U.S.A. • since 1862

- A. El personal de mantenimiento del propietario puede realizar reparaciones menores; sin embargo, se sugiere que, para proteger la garantía del fabricante, las reparaciones mayores las realice el aplicador original aprobado.
- B. Daño físico en el sistema de revestimiento (cortes, rasgaduras, quemaduras, etc.):
 - a. Retire los materiales de revestimiento dañados y vuelva a colocarlos bien adheridos.
 - b. Limpie a fondo el sustrato expuesto y el revestimiento existente que rodea el área con un paño limpio que se haya humedecido con disolvente de xileno.
 - c. Deje que el solvente se evapore (1 hora a 75 °F, 50 % R. H.).
 - d. Instale el sistema de revestimiento con el espesor de película original, extendiendo cada capa sobre el revestimiento existente y moldeando el borde final del revestimiento hasta que quede con un canto en bisel. Si se requieren varias capas (es decir, se quita el revestimiento del sustrato original), permita un tiempo de curado adecuado entre capas.
 - e. Deje curar el área reparada durante 24 horas (como mínimo) para plataformas peatonales y 48 horas (como mínimo) para plataformas vehiculares antes de permitir el tráfico en el área reparada.
- C. Áreas de desgaste excesivo y sustitución del tráfico
 - a. Limpie a fondo el área con un limpiador a vapor, una fregadora eléctrica o un chorro de agua a alta presión.
 - b. Deje que el área se seque completamente.
 - c. Frote el área con disolvente de xileno.
 - d. Deje que el solvente se evapore (1 hora a 75 °F, 50 % R. H.).
 - e. Aplique el imprimante P-801-VOC a una tasa de 300-400 pies cuadrados por galón en una película fina y uniforme. Evite los charcos o estanques.
 - f. Deje que el imprimante P-801-VOC se cure durante 1 hora como mínimo y 8 horas como máximo.
 - g. Aplique un revestimiento de membrana continua:
 - (1) Para aplicaciones que requieran un revestimiento base: Aplique el revestimiento base 802/802LV u 802 FC Pecora en el área limpiada a una tasa de cobertura adecuada. Moldee los bordes finales hasta que queden con una inclinación en bisel. Deje que se cure durante 4 o 5 horas a una temperatura superior a 70 °F.
 - (2) Para aplicaciones que no requieren un revestimiento base: Aplique una capa de revestimiento industrial HB1000 Pecora en el área limpiada a una tasa de 32 pies cuadrados por galón. Moldee los bordes finales hasta que queden con una inclinación en bisel. Deje que se cure durante 2 o 4 horas a una temperatura superior a 70 °F.
 - h. Programa sugerido para el agregado. Las cantidades pueden requerir un ajuste para que coincidan con la textura del revestimiento existente.
 - i. Permita que el revestimiento industrial HB1000 Pecora se cure durante 24-48 horas antes de reanudar el tráfico.



**PECORA
CORPORATION®**

Architectural Weatherproofing Products
U.S.A. • since 1862

SECCIÓN N.º 7

GARANTÍA

Garantías materiales

**Consulte con el Departamento de Servicio
Técnico de Pecora para obtener información
y directrices sobre la garantía.**