

PACHER 320® ECF

Revestimiento epoxi
electrostáticamente conductivo.



DESCRIPCIÓN

Pacher 320® ECF es un revestimiento epoxi de alta conductividad que se utiliza como top de pisos que requieran características de control electrostático ECF (Electrostatic Conductive Floor). Formulado en base a resinas epoxídicas de última generación, es un producto de altos sólidos y no contiene solventes. Su formulación permite que dentro de las primeras 24 horas de su aplicación se complete la reacción química que genera un revestimiento conductivo, de gran capacidad de sellado, buenas propiedades mecánicas, muy buena resistencia química y grip. Posee una resistividad (ANSI ECF-S7.1): $< 1 \text{ M } \Omega$ ($< 1 \times 10^6$ Ohmios) a 100V.

USOS

Pacher 320® ECF es ideal para áreas que necesitan un recubrimiento conductivo con el objetivo de proteger los instrumentos electrónicos y componentes eléctricos de la descarga electrostática. Su utilización se recomienda en la industria electrónica, telecomunicaciones, fabricación de artefactos LED, laboratorios electrónicos, industria aeroespacial, salas de servidores/data centers, salas con equipos de medición de precisión, para evitar el daño en circuitos y micro componentes. En industrias con procesamiento de materiales en polvo y/o productos químicos muy inflamables, contribuye en el control de la estática, en consecuencia mayor seguridad.

BENEFICIOS

- Revestimiento conductivo,
- Resistente a grasas, aceites y combustibles,
- Resistente a ácidos comunes, cáusticos y sales,
- No contiene solventes,
- Contiene aditivo antibiótico,
- De fácil limpieza.

ANTIBIÓTICO

Los sistemas Pacher® de Ferrocement® para la industria contienen un efectivo aditivo antibiótico que funciona como un agente de inhibición de hongos y bacterias. Este aditivo es ideal para revestir superficies con altos estándares en salubridad e higiene.

CONTROLES PREVIOS

Para garantizar el anclaje y evaluar la tenacidad de la superficie se debe realizar una prueba normalizada de tracción Pull Off Test obteniendo como resultado $> 1,5 \text{ MPa}$ o, en su defecto, una muestra de $1,5 \text{ m} \times 1,5 \text{ m}$ sobre el sustrato ya pretratado que permita orientar empíricamente los resultados de adherencia obtenidos. Se deberá verificar la presencia de humedad en el sustrato previo a la aplicación del revestimiento en la superficie. Para verificar si el sustrato tiene humedad ascendente se recomienda el uso de los siguientes test: ASTM D 4263 (sin condensación en plástico), ASTM F 1869-10 (MET < 3), ASTM F 2170-11 ($< 75\%$). El sustrato no deberá presentar humedad. Se deberá utilizar sistema Imprimador MB® Conductivo® (resistividad $< 10^5 \Omega$) como imprimación y barrera química de vapor, con el objetivo de evitar el ampollamiento o blistering del revestimiento por presencia de humedad ascendente.

Resistividad. El sustrato debe tener propiedades conductivas y estar adecuadamente conectado a un circuito conformado por grilla de cintas de cobre y conexión a tierra por medio de jabalinas. Un método de verificación de resistividad superficial ampliamente aceptado es la norma ASTM D257. Consiste en medir la resistencia (mediante un medidor de ohmios) entre dos electrodos aplicados bajo carga a la superficie que se está probando.

MODO DE EMPLEO

Preparación de la superficie. Pacher 320® ECF debe aplicarse sobre un sustrato conductivo, que según diseño, partirá del hormigón (según resistividad), imprimación Impridamp MB® Conductivo, Ferropur GMF® Conductivo o Ferropur HF® Conductivo. De partir de una superficie de hormigón la misma deberá ser tratada mecánicamente por pulido o granallado. Para la ejecución de zócalos sanitarios se podrá utilizar mortero epoxi Pacher 700®. Para más información consultar al departamento técnico de Ferrocement®.

Mezclado. Se adiciona el componente "B" (endurecedor) al componente "A" (resina) y se mezcla hasta obtener homogeneidad con agitador de bajas revoluciones (para no incorporar aire en exceso) hasta no observar la presencia de estrías.

Aplicación. Pacher 320® se debe aplicar con rodillo de pelo corto de calidad epoxi o pincel de calidad. Se recomienda curar los rodillos previamente para eliminar el exceso de fibras sueltas. Se utiliza la llana metálica para esparcir el revestimiento de contextura densa sobre superficies horizontales, luego pasar el rodillo para la terminación final. Se recomienda aplicar la pintura en dos manos para evitar un gofre muy pronunciado. Se deberá esperar el secado total entre mano y mano. El secado al tacto se produce rápidamente, pero el revestimiento desarrolla la totalidad de sus propiedades recién dos o tres días después de aplicado, según las condiciones ambientales. Debe evitarse su aplicación a pleno sol o en exposición a los elementos climáticos. Puesto que los componentes del revestimiento polimerizan luego de ser mezclados, es importante mantener limpio el equipo que se esté empleando en la aplicación, usando para esta tarea Disolvente D400® de Ferrocement®. Se recomienda aplicar el producto en áreas y sustratos con temperaturas mayores a 9°C con una humedad relativa máxima del 85 %. Durante el proceso de aplicación y de curado la temperatura debe estar como mínimo a 3°C por encima de la temperatura de rocío ya que la condensación daña y marca la terminación el producto. El secado al tacto se produce rápidamente, pero el revestimiento desarrolla la totalidad de sus propiedades recién a 72 hs después de aplicado, según las condiciones ambientales.

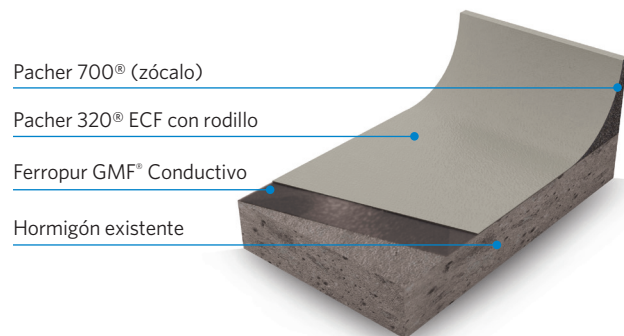
RENDIMIENTO

Se estiman entre 0,25 kg/m² para 160 μ de espesor y 0,50 kg/m² para 320 μ de espesor, dependiendo de la rugosidad del sustrato.

PRESENTACIÓN

Kit de dos componentes A y B de 4kg.

ESQUEMA DEL SISTEMA



CARACTERÍSTICAS

Adherencia superficial > 20kg/cm² (ASTM D4541)

Color Gris

Densidad 1,6 g/cm³

Resistencia final 7 días

Resistividad < 1 M.Ω (< 10⁶ Ohmios)

Dureza de la superficie 83 Shore D (Norma DIN 53205)

Dureza lápiz de grafito 4H

Tiempo de trabajo 30 minutos

Sólidos 100%

CUMPLIMIENTO DE NORMAS

La fórmula de Pacher 320® cumple con las directivas de SENASA, EC y FDA para instalaciones alimentarias y especificaciones farmacéuticas GMP. Fabricado bajo norma de gestión de la calidad IRAM ISO 9001-2015.

ALMACENAMIENTO Y VIDA ÚTIL

Dos años en envase original cerrado, almacenado en un lugar seco y fresco a temperaturas entre 18 y 22°C.

ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

No arrojar el producto a la tierra, cursos de agua o desagües. Los restos ya endurecidos se disponen como cualquier residuo de construcción.

PRECAUCIONES Y SEGURIDAD

Utilizar los elementos de protección adecuados para las manos, ojos y piel. Para más información consultar la hoja de seguridad SGA.



IMPRIDAMP MB® CONDUCTIVO Y CINTAS DE COBRE



TOMADO DE CINTAS CON FERROPUR GMF® C



EXTENDIDO DE PACHER 320® CON LLANA Y RODILLO



ÁREA CON CONTROL ELECTROSTÁTICO

Oficinas comerciales y planta industrial

Av. Presidente Perón 9430 (B1714OMQ)

Ituzaingó, Buenos Aires, Argentina.

Tel (+5411) 4621 2991

ferrocement.com.ar

La responsabilidad de **Ferrocement SA** está limitada a la calidad del producto y no se responsabiliza del mal uso, aplicación o incorrecto almacenado del mismo. **Ferrocement SA** con la presente hoja técnica pone a disposición la información necesaria para la aplicación del producto. Esta información está basada en resultados obtenidos por rigurosos ensayos y experiencias prácticas. **Ferrocement SA** prestará asesoramiento técnico al usuario que así lo requiera.

Última revisión: 04/2024 Esta información técnica reemplaza todas las publicaciones anteriores. **Ferrocement SA** podrá cambiar sin previo aviso los parámetros en ésta descriptos. Consulte siempre por la última información.

Ferrocement®
recomienda mezcladoras

 **Collomix**



GESTIÓN
DE LA CALIDAD

RI-9000-2439

