**Descripción**

E-POCAST AD es un sistema para piso a base de mortero epóxico de tres componentes, formulado con resinas epóxicas 100% sólidos y agregados de granulometría controlada, con acabado antiderrapante o cáscara de naranja, se aplica en espesores de 1.0 a 5.0 mm. Su uso más común es en áreas de preparación de alimentos, resiste derrames de sustancias medianamente corrosivas, como lácteos, jugos de frutas, algunos jarabes y ácidos diluidos.

**Beneficios**

* Producto libre de solventes
* Curado rápido
* Facilidad de aplicación. Se aplica por esparcido de los agregados (broadcast), sobre la resina.
* Alta resistencia mecánica
* Resistencia a la mayoría de los productos químicos utilizados en la industria alimenticia. Para mayor detalle de resistencia química consultar la Tabla General de Resistencias Químicas.

**Colores**

E-POCAST AD esta disponible en colores estándar utilizando las pastas pigmentarias E-POCAST.

**Usos típicos**

E-POCAST AD está diseñado para recubrir pisos de concreto, mejorando su resistencia mecánica y química. Puede ser aplicado tanto pisos de concreto nuevos como dañados (existentes), Generalmente se aplica un top como acabado final que puede ser E-POCAST S, E-POCAST CN. Los acabados pueden ser cáscara de naranja o antiderrapante.

Recomendado para ser usado en reparación de elementos de concreto horizontales, previa imprimación con el primario E-POCAST G o E-POCAST H.

Los principales mercados de aplicación son:

* Industria Alimenticia y bebidas
* Industria Química
* Almacenes de materias primas y producto terminado.

En general, en la industria con tráfico peatonal y

y de montacargas.

**Preparación de superficies**

Antes de cualquier actividad, es necesario llevar a cabo un diagnostico previo de la superficie a fin de determinar el tipo de preparación mas adecuado a las condiciones iniciales del piso. Para información mas detallada sobre preparación de superficie, consultar la guía de preparación de superficie disponible.

En general, la superficie a aplicar debe estar libre de falsas adherencias, limpia y seca para asegurar el desempeño adecuado del producto.

**Concreto nuevo**

Debe estar completamente fraguado (28 días mínimo), seco y limpio, es necesario eliminar la costra de cemento formada en la superficie del concreto por el sangrado mediante tratamiento químico con el acido muriático o tratamiento mecánico, pulimento o escarificación, a fin de abrir poro y lograr la mejor adherencia. Debe removerse cualquier residuo de membrana de curado mediante los mismos medios. Eliminar completamente el polvo mediante aspiradora industrial.

**Concreto existente**

El concreto debe estar firme, limpio, seco, libre de la costra (sangrado) del cemento, recubrimientos anteriores, grasas, aceites o ceras. Deberán eliminarse todas las falsas adherencias y recubrimientos anteriores con medidores mecánicos; los productos químicos absorbidos en la superficie deberán eliminarse con desengrasantes o ácido muriático, según el caso.

**Relleno y reparación**

Para reparar o rellenar huecos, baches y/o juntas deterioradas, la reparación se puede hacer con el mismo mortero E-POCAST AC previa imprimación con E-POCAST G o E-POCAST H.

**Primer**

En todos los casos, antes de aplicar los morteros deberá imprimarse la superficie con los productos E-POCAST G o E-POCAST H, los cuales se aplican con la ayuda de un jalador y rodillo rasurado. Para mayor información consultar la hoja de datos técnicos correspondiente.

**Mezclado y aplicación**

Mezclar 3 Kg. de parte A por 1 Kg. de parte B, mezclar por espacio de 1 a 2 minutos y posteriormente añadir el 50% de la parte C (7 a 8 Kg.) hasta la homogenización de la mezcla.

Asegúrese que la mezcla sea totalmente homogénea, si es necesario, extiéndase el tiempo de la agitación hasta un máximo de 2 minutos.

Esta mezcla se vierte sobre el sustrato primariado y se esparce sobre la superficie controlando la uniformidad del espesor mediante rasadores con escantillón, posteriormente deberá pasarse rodillo de picos para eliminar burbujas y ayudar a la nivelación, inmediatamente deberá ingresarse al área con zapatos de picos y esparcir arena parte C hasta la saturación completa del área, es recomendable darle una pasada ligera con rodillo de felpa fina para ayudar a la impregnación de la arena, al día siguiente deberá barrerse y aspirar el área para posterior aplicación del acabado que puede ser E-POCAST S o E-POCAST CN.

**Pigmentado**

El E-POCAST AD se surte en base incolora para pigmentar será necesario añadir a la parte A, la parte correspondiente de pasta pigmentaria, consultar con departamento técnico.

**Limitaciones**

* No se recomienda su uso en exteriores sin la aplicación de POLY-CAST coat
* No se recomienda dejarlo expuesto cuando existan salpicaduras o derrames de productos químicos muy corrosivos, usar el recubrimiento de acabado adecuado para el caso
* No se recomienda para sustancias químicas muy agresivas.

**Envasado**

Unidades Parte A + B de 4.0, 8.0 y 27 Kg.

Parte C: sacos de 25 Kg.

**Almacenamiento y caducidad**

El tiempo de vida del E-POCAST AD almacenado bajo techo, en el envase cerrado, en lugar seco y a una temperatura entre 4 y 30 C, es de 12 meses a partir de la fecha de embarque.

**Rendimiento**

El rendimiento dependerá del espesor a aplicar. Considerando un espesor de carpeta de 4 mm, el rendimiento estimado es de 8 Kg./m2.

**Características generales**

|  |  |
| --- | --- |
| Olor | Ninguno durante la aplicación y curado |
| Colores | Colores estándar, otros a solicitud |
| Acabado | Liso, semibrillante |
| Mantenimiento | Prácticamente ninguno |
| Puesta en servicio a 23°C | a) 8 horas para transito peatonalb) 24 horas para trafico pesado |
| Sustrato | Concreto |
| Aprobación FDA | Sección 175.300 del código 21 |

**Propiedades físicas**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Propiedad física** | **Método de prueba** | **Resultado** |
| Resistencia a la compresión | ASTM C 579-68 | 850 Kg./cm2 |
| Resistencia a la tensión | ASTM C 307-61 | 150 Kg./cm2 |
| Resistencia a la flexión | ASTM C 580-68 | 300 Kg./cm2 |
| Absorción de agua | ASTM C 413-66 | 0.01 % |
| Encogimiento lineal | ASTM C 531-68 | 0.05 % |
| Inflamabilidad |  | Auto extinguible |