

## 3300 K-SS Media Resistencia Química 3400 K-SS Alta Resistencia Química

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**3300 K-SS** y **3400 K-SS** son productos epóxicos 100% sólidos de consistencia media, diseñados para sellar la porosidad de los morteros epóxicos **2000 K-S** y **2100 K-S** respectivamente antes de aplicar los recubrimientos de acabado (epóxicos o de poliuretano) para media o alta resistencia química respectivamente. Asegurarse de estar seleccionando el sello adecuado acorde al sistema que está conformando y a la necesidad de resistencia química (consultar la **Tabla de Resistencias Químicas** y la de **Conformación de Sistemas**). Estos productos están constituidos por tres componentes y presentan excelentes propiedades de aplicación, sellado y adherencia al mortero.

### USOS TÍPICOS

**3300 K-SS** y **3400 K-SS** están diseñados para sellar los morteros, preparando la superficie previo a la aplicación de los sistemas, donde se recomienda el uso de recubrimientos epóxicos o de poliuretano de media o alta resistencia química respectivamente de la línea **KONKER**, sella la superficie para facilitar la aplicación de los recubrimientos, promoviendo la adherencia, favoreciendo el espesor final y, sobre todo, la calidad en el acabado.

### VENTAJAS

- ✓ Productos libres de solventes.
- ✓ Facilidad de aplicación. Puede ser aplicado mediante jalador de hule, rodillo de felpa "rasurado", cepillo de pelo y brocha.
- ✓ Buen rendimiento.
- ✓ Alta adherencia a los morteros.
- ✓ Su uso favorece notablemente la apariencia final del recubrimiento de acabado.
- ✓ Curado rápido.
- ✓ Puede ser aplicado en superficies húmedas, no mojadas.
- ✓ Favorece la adherencia de los recubrimientos de acabado.
- ✓ Resistencia a productos químicos acorde al sistema. Para mayor detalle de resistencia química, consultar la Tabla de Resistencias Químicas.

### RESTRICCIONES

- ✓ No se recomienda su uso en superficies mojadas.

- ✓ No se recomienda para sustancias químicas muy agresivas no incluidas en la Tabla de Resistencias Químicas.

### COLORES

**3300 K-SS** y **3400 K-SS** están disponibles en incoloro (color natural) y en 10 diferentes colores de acuerdo a la guía (muestrario de Colores de Productos Konker). Otros colores disponibles sobre pedidos especiales. **3300 K-SS** y **3400 K-SS** son surtidos en color natural y las pastas de color (pigmento) se surten por separado identificadas como pasta pigmentada **Konker 4800**, la cual se mezcla con la parte "A" antes de adicionar el catalizador directamente en la obra, dosificando según se indica en la Tabla para Dosificación de Colores. Deberá usarse el sello en el color acorde al del recubrimiento de acabado para favorecer el fondeo de la superficie.

### EMPAQUE Y PRESENTACIÓN

**3300 K-SS** se surten en unidades de 3.5 y 15 litros

**3400 K-SS** se surten en unidades de 3.2 y 12.8 litros.

COMPONENTE	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
<b>3300 KSS UNIDAD DE 3.5 Lt - 3400 KSS UNIDAD DE 3.2 Lt</b>		
PARTE "A"	RESINA	Bote de 4 litros
PARTE "B"	ENDURECEDOR	Bote de 1 litro
PARTE "C"	CARGA MINERAL	Bolsa polietileno
<b>3300 KSS UNIDAD DE 15.0 Lt – 3400 KSS UNIDAD DE 12.8 lt</b>		
PARTE "A"	RESINA	Cubeta de 19 litros
PARTE "B"	ENDURECEDOR	Bote de 4 litro
PARTE "C"	CARGA MINERAL	Bolsa polietileno

Para las unidades chicas las partes "A" y "B" se empaquetan en una caja de cartón. Para las unidades grandes las cubetas de parte "A" se acomodan en una tarima y las partes "B" se acomodan en cajas 4x4. Para los dos casos, la parte "C" se acomoda en una caja de cartón.

### ESTIBA MÁXIMA

Se recomienda estibar máximo 4 cajas o 4 cubetas.

### ALMACENAMIENTO Y CADUCIDAD

El tiempo de vida del **3300 K-SS** y **3400 K-SS** almacenado bajo techo, en el envase cerrado, en lugar

### HOJA DE DATOS TÉCNICOS 3300 K-SS, 3400 K-SS

**KONKER** ES UNA MARCA REGISTRADA DE **INDUSTRIAS RESISTOL S.A. DE C.V.**

Para atención a clientes dirigirse a: Thiers no. 248 col. Anzures, México D.F. C.P. 11590 Tel. (55) 5726 99 66.



seco y a una temperatura entre 4 y 30°C, es de 12 meses a partir de la fecha de embarque.

### RENDIMIENTO

**3300 K-SS y 3400 K-SS** ofrecen un rendimiento promedio de 2.5 m<sup>2</sup>/Lt variando según la porosidad del mortero, de tal manera que es importante haber logrado un buen pulido en el mismo para así poder aumentar el rendimiento del sello y mejorar el costo.

TABLA DE RENDIMIENTOS APROXIMADOS (considerar 2% de mermas)	
Area a cubrir en m <sup>2</sup>	No. de unidades
8.7 m <sup>2</sup>	1 unidad de 3.5 Lt
43.7 m <sup>2</sup>	5 unidades de 3.5 Lt
37.5 m <sup>2</sup>	1 unidades de 15 Lt
188 m <sup>2</sup>	5 unidades de 15 Lt

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Antes de la aplicación de los sellos, es indispensable que el mortero esté totalmente endurecido y, en general, la superficie de los morteros debe estar limpia, libre de falsas adherencias y con terminación pulida.

Antes de la aplicación del sello, es necesario llevar a cabo un proceso de "rebabeado" en la superficie del mortero, el cual consiste en lo siguiente:

- ✓ Mediante una llana metálica recorrer la superficie del mortero, arrastrándola en ángulo aproximado de 45°, con el propósito de eliminar toda la rebaba que se haya formado en el proceso de colocación del mortero
- ✓ Barrer y aspirar la superficie.

### MEZCLADO

Las unidades de **3300 K-SS y 3400 K-SS** están calculadas y envasadas respetando la relación de mezcla de las partes A+B, de tal manera que se logre un curado completo del producto una vez mezclado y aplicado, por lo que no deberá alterarse en ningún caso esta relación al mezclar cantidades parciales de sus componentes.

La proporción de la parte "C" se puede variar de acuerdo a la facilidad de aplicación del producto, sin embargo en ningún caso se deberá utilizar menos de las ¾ partes de la carga mineral.

#### PREPARACIÓN DE LAS PARTES "A" Y "B"

La parte "A" contiene la resina epóxica y la parte "B" el endurecedor aminico. Antes de mezclarse entre sí, deberá mezclarse por separado la parte "A" durante 1 minuto para incorporar la pasta pigmentada

correspondiente, en caso que así se requiera. Posteriormente se vaciará la parte "B" al mismo recipiente que contiene la parte "A" y se mezclarán ambas partes por espacio de 1 minuto. Para lograr una mezcla homogénea, lleve a cabo la operación con la ayuda de un taladro con agitador de espas y a una velocidad moderada y constante, de tal manera que no se incluya demasiado aire en la mezcla, ayúdese con una espátula para arrastrar e incorporar el material de las paredes del recipiente.

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

#### MEZCLADO DE LA PARTE "C"

Agregue lentamente la parte "C" (carga mineral) a la mezcla de las partes A+B, incorporando de manera constante con la ayuda de un taladro con agitador de paletas y a una velocidad moderada y controlada, de tal manera que no se incluya demasiado aire.

Es necesario revisar que la humectación de la carga mineral sea completa para lograr una mezcla homogénea, si es necesario, extiéndase el tiempo de agitación teniendo cuidado de no exceder de 3 minutos para evitar el curado prematuro del material ya mezclado.

El mezclado es suficiente en cuanto se tenga la carga totalmente humectada y de coloración uniforme.

### APLICACIÓN

#### HERRAMIENTAS REQUERIDAS

- ✓ Jalador de hule, rodillo rasurado, cepillo de pelo, brochas.
- ✓ Aspiradora.
- ✓ Cinta masking tape, tiralíneas y flexómetro.
- ✓ Taladro eléctrico con velocidad variable y potencia adecuada. Agitador con espas.
- ✓ Lentes de seguridad, guantes, agua y detergente.
- ✓ Trapo limpio, thinner
- ✓ Maquina lijadora "bailarina".
- ✓ Hojas de lija de esmeril grado mediano.

Tener listos los equipos, instalaciones y materiales para la aplicación inmediata de los sellos. Para mayores detalles, consultar la **Lista General de Herramientas**.

#### ACTIVIDADES

1. Una vez que se ha terminado la mezcla de las tres partes, será necesario proceder de inmediato a la aplicación del producto, tomando en cuenta que la reacción química de curado ya comenzó y que la

- reacción está directamente influenciada por la temperatura ambiente, en la medida que haga mas calor, más rápido endurecerá el producto, y viceversa, entre más frío haga, más tardará el producto en endurecer (observar dato de pot life y tiempo de secado).
2. La aplicación del **3300 K-SS y 3400 K-SS** se lleva a cabo vertiendo los productos sobre los morteros a lo ancho de la superficie a aplicar y distribuyéndolo a espesor constante con jalador de hule. Se debe tener en cuenta que el propósito del sellado es tapar la porosidad de los morteros, pero sin dejar charcos. Será necesario identificar áreas contra consumo de producto, de manera que se pueda controlar el rendimiento y el espesor.
  3. Posteriormente detallar con rodillo de felpa rasurado, o brocha para las áreas de difícil acceso, eliminando los traslapes del jalador.
  4. Una vez aplicado el sello epóxico correspondiente, dejar curar totalmente. Los productos curarán en aproximadamente 8 horas, variando según la temperatura ambiente, sin embargo se recomienda dejar curar el sello de un día para otro antes de prepararlos para el recubrimiento de acabado. Es indispensable respetar esta indicación, sobre todo cuando se va a aplicar acabado de poliuretano, los cuales contienen solventes y pudieran remover el sello afectando la resistencia y apariencia del sistema.
  5. Antes de proceder a la aplicación del recubrimiento, se requiere lijar el sello, utilizando la maquina lijadora con lo que se asegurará la adherencia y calidad del acabado.

## LIMPIEZA

Se puede utilizar agua y detergentes o thinner para lograr la limpieza de utensilios y herramientas antes de que empiecen a curar los productos, de otra forma, deberán utilizarse medios mecánicos o removedores. Será necesario referirse a las Hojas de Seguridad de los proveedores de dichos productos.

## SEGURIDAD

**3300 K-SS y 3400 K-SS** contienen aminas y puede ser corrosivo, evite el contacto con la piel y ojos. En caso de contacto o ingestión, consulte al médico inmediatamente. Se recomienda el uso continuo de guantes y lentes de seguridad para la manipulación de este producto.

Una vez mezclados los componentes, inicia la reacción exotérmica y, si se mantiene en el envase, puede generar gran cantidad de calor y derramarse.

**3300 K-SS y 3400 K-SS** son exclusivamente para uso industrial. No son para uso doméstico.

## HOJAS DE SEGURIDAD

Las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales se tienen disponibles a solicitud. Se recomienda ampliamente a todas las personas que van a manejar estos productos, leer y comprender toda la información contenida en las mismas. Dichas instrucciones deberán ser estrictamente acatadas durante el almacenamiento y manejo de los productos.

## DISPOSICIÓN DE RESIDUOS

Desechar los residuos de acuerdo a las regulaciones federales, estatales o locales que apliquen. Evite la incineración de los residuos.



DATOS TÉCNICOS DE LOS PRODUCTOS		
	3300 K-SS	3400 K-SS
<b>DATOS GENERALES</b>		
COLORES:	Disponible en incoloro y colores de línea (ver Muestrario y Tabla de Disponibilidad de Colores)	
RENDIMIENTO:	2.5 m <sup>2</sup> /Lt aproximadamente en promedio.	
METODO DE APLICACIÓN:	Mediante jalador de hule, rodillo de felpa y/o brocha.	
DENSIDAD (@ 25 °C, A+B+C)	1.50 kg/Lt	1.54 kg/Lt
VISCOSIDAD (@ 25 °C, A+B+C)	1650 cPs	2500 cPs
POT LIFE (@ 25 °C, ASTM D-2471, 400 gramos de mezcla)	30 minutos	45 minutos
TIEMPO DE SECADO (@ 25 °C)	6 horas aproximadamente	8 horas aproximadamente
TIEMPO DE ANAQUEL	12 meses en su recipiente original cerrado y a la sombra	

#### LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD

Las instrucciones que damos en la presente ficha técnica están basadas en nuestra amplia experiencia, pero como los métodos y condiciones específicas en que se aplicará este producto están fuera de nuestro control, es aconsejable que los usuarios realicen pruebas previas de acuerdo a sus necesidades. KONKER se compromete a garantizar únicamente la calidad de los productos. KONKER garantiza las especificaciones de sus productos, pero se reserva el derecho de cambiar dichas especificaciones sin previo aviso. KONKER no será responsable bajo ninguna circunstancia por daños especiales, incidentales o consecuentes.

Ante cualquier duda dirijase a su distribuidor autorizado KONKER.

HOJA DE DATOS TÉCNICOS 3300 K-SS, 3400 K-SS

KONKER ES UNA MARCA REGISTRADA DE INDUSTRIAS RESISTOL S.A. DE C.V.

Para atención a clientes dirigirse a: Thiers no. 248 col. Anzures, México D.F. C.P. 11590 Tel. (55) 5726 99 66.



EMISIÓN: 12/11/02