



TOP SHELF® EPOXY CAST-RESIN | EZ

Cumpla con las demandas de instalación en cualquier nivel de habilidad

Una vez curado por completo, **KRETUS® TOP SHELF® EPOXY CAST-RESIN | EZ** se vuelve cristalino, lo que lo hace excelente para encimeras y arte en resina. Este sistema resinoso de 2 componentes y 100% sólidos altamente versátil puede alcanzar un curado total en hasta 7 días cuando se aplica correctamente.

VENTAJAS

- Cumple con los estándares USDA, FDA, EPA y SCAQMD
- Elegible para puntos LEED: Fabricado en California a partir de materiales parcialmente reciclados
- Adhesión a hormigón, madera, metal, tejas no vidriadas
- antibacteriano
- Fácil instalación
- Construcción alta hasta 2"
- Alto tráfico y resistencia al impacto
- Bajo mantenimiento
- Poco olor
- Impermeabilización

USOS SUGERIDOS Y ÁREAS DE APLICACIÓN

- Cebador
- Encimera
- Sistemas Decorativos
- Industrial, Sanitario, Comercial, Gubernamental, Institucional y Residencial

ACABADO Y COLOR

- Brillo transparente u opaco cuando está pigmentado: busque tablas de colores en kretus.com/color-charts.

PRECAUCIONES Y LIMITACIONES

- **Resistencia a los rayos ultravioleta:** el recubrimiento se pondrá de color ámbar con el tiempo. Si la estabilidad del color es importante, usa UV-stable Urethane Polymer Concrete RC UV, Polyurethane, Polyaspartic, o Acrylic Sealer. Visite kretus.com/products.
- **Capa de imprimación (primera cobertura):** Es posible que se requiera una capa de imprimación si las paredes del tallo son muy absorbentes, si se sospecha o es frecuente la desgasificación, o si el hormigón es muy poroso o está en mal estado. Todas las reparaciones de concreto deben completarse antes de instalar cualquier sistema.
- NO aplique una sola capa de más de 2" (1 pie cuadrado/galón).
- NO permita que el material se acumule en el piso. Esto puede causar que aparezcan manchas blancas cuando se cura el revestimiento.
- Muestras completas y maquetas in situ para garantizar que se logren los resultados deseados.
- **Temperaturas de aplicación:** cuando las temperaturas aumentan, el material cura más rápido. El material cura más lentamente cuando las temperaturas disminuyen.
- Los tiempos de aplicación se basan en los resultados de las pruebas compilados por técnicos de laboratorio en un entorno controlado. Todos los tiempos registrados utilizando muestras de 1 cuarto. Todos los endurecedores Top Shelf® se combinaron con A-Resin.
- Si las temperaturas de aplicación están fuera de las recomendadas, comuníquese con su representante técnico de KRETUS®.

- Las tasas de cobertura son solo para fines de estimación. Factores tales como desechos, condiciones inusuales/anormales del sustrato y otras condiciones imprevistas en el lugar de trabajo pueden afectar el rendimiento real del producto y son responsabilidad del instalador.
- Aplique el material cuando la temperatura esté disminuyendo; respete la KRETUS® Dew Point Calculation Chart disponible en kretus.com/project-planning . NO aplicar bajo la luz solar directa. NO instale bajo condiciones climáticas adversas.
- Inmediatamente después de verter y esparcir la aplicación, utilice un soplete o secador de pelo para eliminar las burbujas del recubrimiento. Esto no se aplica a Prime Coat.
- Para mejores resultados, aplique cuando las temperaturas de aplicación y la humedad relativa sean altas.
- Recomendado para aplicadores de nivel 3 en adelante. (Consulte kretus.com/applicator-skill-level).

COMPONENTES

Equipo estándar

- Parte A: Top Shelf® Epoxy Cast-Resin, 1 galón
- Parte B: Top Shelf® Epoxy EZ, 1/2 galón

Kit a granel

- Parte A: Top Shelf® Epoxy Cast-Resin, 10 galones
- Parte B: Top Shelf® Epoxy EZ, 5 galones

Los kits más grandes pueden estar disponibles a través del distribuidor KRETUS®.

SEGURIDAD, PRUEBAS Y GARANTÍA

- **Seguridad:** El equipo de protección personal y las condiciones de seguridad deben ser considerados antes de usar cualquier producto. Revise toda la documentación relevante y actual, incluidas las hojas de datos de seguridad (kretus.com/safety-data-sheets).
- **Pruebas:** Antes de la instalación: Pruebe y busque condiciones y/o defectos desconocidos en el sitio. Para garantizar que se logren los resultados deseados, el sistema debe probarse en un área pequeña en el sitio antes de que comience la instalación completa.
- **Garantía:** Para que se mantenga la garantía, se deben completar las Listas de verificación previas y posteriores al trabajo (kretus.com/project-planning).

TEMPERATURAS DE ALMACENAMIENTO Y APLICACIÓN

| | |
|---|--|
| Entorno de almacenamiento ideal | Seco, fuera de la luz solar directa, 60-80°F |
| Temperatura del material durante la aplicación | 50-70°F y 5°F por encima del punto de rocío |
| Temperatura mínima del sustrato durante la aplicación | 5 °F por encima del punto de rocío |
| Temperatura de aplicación recomendada | 60-110°F, <90% HR (Humedad Relativa) |

Tiempo promedio de aplicación

| | | | | |
|--|---------------------|----------------|----------------|-----------------|
| Temperatura ambiente | 60-110 °F, <90 % HR | 50 °F, 50 % HR | 70 °F, 50 % HR | 100 °F, 50 % HR |
| Tiempo de trabajo | 40-50 minutos | 1 hora | 50 minutos | 30 minutos |
| Ventana de repintado | 9-36 horas | 18-36 horas | 9-36 horas | 8-24 horas |
| Regreso al servicio (tráfico peatonal) | 24 horas. | 36 horas | 24 horas. | 24 horas. |
| Curado completo (tráfico de vehículos) | 7 días | 7 días | 7 días | 7 días |

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Antes de instalar cualquier revestimiento, el sustrato debe estar en buen estado, lo que significa que se han completado todas las reparaciones de concreto necesarias. Debe estar limpio, seco y libre de cualquier contaminante, humedad, materiales o partículas que puedan dificultar la adhesión del material al sustrato. Si se aplica directamente sobre concreto, el sustrato se debe perfilar mecánicamente según ICRI CSP 3. Diferentes proyectos pueden requerir un perfil de superficie de concreto diferente. Adherirse a los estándares actuales del International Concrete Repair Institute.

MEZCLA Y APLICACIÓN

| | |
|--|---|
| Proporción de mezcla del kit estándar | A:B = 1 galón: 1/2 galón |
| Reductor de viscosidad | 1-2 cuartos por kit estándar. |
| Top Shelf® Epoxy Colorant | 16 oz por kit estándar |
| Taladro mezclador | Batidora de doble pala Jiffy de velocidad variable |
| Direcciones de mezcla | Mezcle A hasta que el color y la consistencia sean uniformes. Agregue B y continúe mezclando durante 2 min. |
| Instrucciones de mezcla con colorante | Mezcle A con el colorante hasta que el color y la consistencia sean uniformes. Agregue B y continúe mezclando durante 2 min. |
| Instrucciones de mezcla con reductor de viscosidad | Mezclar A con B durante 1 minuto. Agregue el aditivo y continúe mezclando durante 1 minuto o hasta que el color y la consistencia sean uniformes. |

Tasas de cobertura por kit estándar

| | |
|---------------------------|----------------------------|
| Capa imprimación/superior | 450-600 pies cuadrados/kit |
| Capa base, 1/8" | 12 pies cuadrados/kit |
| Capa base, 1/4" | 6 pies cuadrados/kit |
| Capa base, 1" | 2 pies cuadrados/kit |
| Capa base, 2" | 1 pie cuadrado/kit |

Mida previamente los componentes para asegurarse de que está utilizando la proporción de mezcla correcta. Combine los componentes de acuerdo con las instrucciones de mezcla. Continúe mezclando hasta que la consistencia del recubrimiento sea uniforme. El recubrimiento debe permanecer bien mezclado durante la aplicación.

Mantenga un borde húmedo mientras aplica el producto. Use zapatos con clavos cuando camine sobre el material. Para obtener más aplicaciones y tasas de cobertura, consulte la Descripción general de KRETUS® (kretus.com/product-general-overviews).

PROPIEDADES EN TOTAL CURADO

| PROPIEDADES | MÉTODO DE PRUEBA | VALORES TÍPICOS |
|--|------------------|-----------------------------------|
| Resistencia a la abrasión | ASTM D4060 | pérdida de 40 mg |
| Resistencia a la abrasión con Anti-Slip | ASTM D4060 | 24-30 mg |
| Fuerza de adhesión | ASTM D4541 | 400 psi, falla del concreto |
| Fuerza de adhesión | ASTM D4541 | 400 psi, falla de vinilo |
| Fuerza de adhesión | ASTM D4541 | 500 psi, falla de cuarzo natural |
| Fuerza de adhesión | ASTM D4541 | 450 psi, falla de cuarzo de color |
| Fuerza compresiva | ASTM D695 | 13.700 psi |
| Propagación de llama/Flujo crítico | ASTM E648 | Clase 1 |
| Propagación de llama/velocidad de combustión | ASTM D635 | autoextinguible |

| | | |
|--|------------|--|
| Fuerza flexible | ASTM D790 | 9.000 psi |
| Dureza (Shore D) | ASTM D2240 | 85 |
| Resistencia al impacto | ASTM D2794 | 120 pulgadas-libras. |
| Calidad del aire interior | CA 01350 | Obediente |
| Resistencia microbiana | ASTM G21 | Pasa, 0 crecimiento |
| Módulo de elasticidad | ASTM D790 | 5,0 x 10 ⁵ psi |
| Permeabilidad al vapor de humedad | ASTME96 | 0.08 permanentes |
| Alargamiento a la tracción en rotura | ASTM D638 | 5% |
| Resistencia a la tracción | ASTM D638 | 7800 psi |
| Coefficiente Térmico de Expansión Lineal | ASTM D696 | 18,0 x 10 ⁻⁶ pulgadas/pulgadas/°F |
| Absorción de agua | ASTM D570 | <0.05% |
| Tasa de emisión de vapor de humedad | ASTM F1869 | 8-10 libras |
| Humedad relativa | ASTMF2170 | <80% |

RESISTENCIA QUÍMICA Y A LAS MANCHAS

1 = Lo mejor para la resistencia química: el producto químico no tiene efectos adversos en el recubrimiento completamente curado; eliminar dentro de las 24 horas.

2 = Bajo potencial de manchado: El producto químico no tiene efectos adversos sobre el recubrimiento completamente curado si se elimina dentro de las 24 horas.

3 = Alto potencial de manchado o degradación: El producto químico debe eliminarse dentro de las 24 horas posteriores a la exposición.

NR = No recomendado

| | | | |
|--|----|--|----|
| Ácido acético (componente del vinagre), 10 % | 1 | Yodo, 2% | 3 |
| Ácido acético, 30% | 2 | Alcohol isopropílico | 3 |
| Acetona | NR | Combustible de avión | 1 |
| Amoníaco, 30% | 1 | Ácido láctico, 30 % (instalación de productos lácteos) | NR |
| Hidróxido de amonio, 30% | 1 | jugo de lima | 2 |
| Anticongelante (refrigerante) | 1 | hidróxido de magnesio | 1 |
| Benceno (componente del petróleo crudo) | 3 | MEK (metil etil cetona) | NR |
| Alcohol bencílico | 3 | Metanol | NR |
| Betadine, 11% | NR | Cloruro de metileno | NR |
| Ácido bórico, 4% | 1 | MIBK (metilisobutilcetona) | NR |
| Líquido de frenos, DOT 3 | 1 | Aceite mineral | 1 |
| Ácido crómico, 10% | 3 | Aceite de motor, SAE 30 | 1 |
| Ácido crómico, 30% | 3 | Alcoholes minerales | NR |
| Ácido cítrico, 30% | 1 | Mostaza, Amarillo | 2 |
| Etanol, 95% | NR | Ácido nítrico, 30% | NR |
| Acetato de etilo, 99% (Instalación de alimentos/bebidas) | NR | Ácido oleico | 1 |
| Formaldehído, 37% | 3 | Ácido oxálico, 10% | 1 |
| Gasolina Premium | 1 | Ácido fosfórico, 20% | 3 |
| Fluidos Hidráulicos | | Hidróxido de potasio, 30% | |
| (Maquinaria, Automóvil, Aviación) | 2 | (Baterías Alcalinas, Fabricación de Jabones) | 1 |
| Ácido clorhídrico, 10% | 3 | Propilenglicol | 1 |
| Ácido clorhídrico, 30% | 3 | Nitrato de plata, 20% (Photo Labs) | 3 |
| Ácido fluorhídrico, 10% | 1 | Fluido hidráulico (aviación), Skydrol LD-4 | 2 |
| Ácido fluorhídrico, 30% | 3 | Cloruro de sodio, 20 % | 1 |
| Peróxido de hidrógeno, 10 % | NR | Hidróxido de sodio (sosa cáustica), 50 % | 1 |
| Peróxido de hidrógeno, 50% | NR | Hipoclorito de sodio (lejía), 10 % | 2 |
| | | Hipoclorito de sodio (lejía), 30 % | 3 |

| | | |
|--|---|---|
| persulfato de sodio | Urea (fertilizante rico en nitrógeno) | 1 |
| (Agente blanqueador y oxidante) | Vinagre, Destilado | 1 |
| Ácido sulfúrico, 37 % (ácido de batería) | Agua (Agua dura de pozo) | 1 |
| Ácido tánico, 20% | whisky | 1 |
| Ácido tartárico, 10% | Vino, Cabernet Sauvignon | 2 |
| Líquido de transmisión | Xileno | 3 |
| Orina, Perro o Gato | | |

Los pigmentos o colorantes pueden afectar los tiempos de trabajo, reducir la resistencia química o aumentar el potencial de manchas. Recubrimientos probados a temperatura ambiente durante 1 a 3 días de exposición a productos químicos. Para garantizar que se logren los resultados deseados, los productos deben probarse en el sitio antes de la instalación.

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD: La información contenida en este documento está destinada a profesionales calificados y capacitados de KRETUS®. Este no es un documento legalmente vinculante y no libera al especificador de su responsabilidad de aplicar los materiales correctamente bajo las condiciones específicas del sitio de construcción y los resultados esperados del proceso de construcción. Deben cumplirse siempre las normas válidas más actuales para la prueba y la instalación, las reglas reconocidas de la tecnología, así como las directrices técnicas de KRETUS®. Los pasos dados en este documento y otros documentos mencionados son fundamentales para el éxito de su proyecto.