

DESCRIPTION DU PRODUIT

Stonkote ESD est un revêtement époxy conducteur en deux composants. Il est formulé pour améliorer la capacité de nettoyage et contrôler la génération de charge statique. Stonkote ESD s'applique facilement et durcit pour offrir une finition lustrée attrayante. Lorsqu'il est testé selon la méthode ESD-S7.1, ce système présente une résistance inférieure à 1 000 000 ohms (1,0 mégohm).

UTILISATIONS ET APPLICATIONS

Stonkote ESD est un revêtement conducteur conçu pour une utilisation partout où un enduit lustré, à haute teneur en solides et résistant à la corrosion est requis. Il doit être appliqué sur un substrat scellé. Il est particulièrement indiqué pour les centres de données et les zones nécessitant un enduit de finition conducteur.

AVANTAGES DU PRODUIT

La finition durable et lustrée permet un nettoyage et un entretien faciles. L'emballage proportionné en usine assure une qualité constante et élevée ainsi qu'un mélange simplifié. Contrôle de la génération de charges statiques même dans des environnements à faible humidité.

EMBALLAGE

Stonkote ESD est emballé en unités pour faciliter la manipulation. Une unité de Stonkote ESD se compose de:

- 4 sacs de résine
- 4 sacs d'amine

COUVERTURE

La couverture de Stonkote ESD est de 600 pi² / 56 m² par couche pour une épaisseur de film sec (DFT) de 5 à 7 mils. Deux couches sont recommandées.

CONDITIONS D'ENTREPOSAGE

Entreposez tous les composants de Stonkote ESD entre 65 et 85 °F / 18 et 30 °C dans un endroit sec. Évitez la chaleur excessive et ne pas congeler. La durée de conservation est de 3 ans dans le contenant original non ouvert.

COULEUR

Stonkote ESD est offert en 8 couleurs standard. Des couleurs personnalisées sont disponibles sur demande. En raison des éléments conducteurs présents dans le matériau, certaines couleurs pâles ne sont pas possibles. Monument Gray est la couleur la plus pâle recommandée. Veuillez consulter la feuille de couleurs Stonkote ESD pour plus d'informations.

SUBSTRAT

Stonkote ESD est conçu pour être installé directement sur un substrat scellé. Pour les projets de revêtement uniquement, le béton doit être scellé avec un apprêt qui comble les micropores, comme Primer 150. Un système de mortier truillé avec Stonkote ESD ou un produit similaire constitue également un substrat adéquat pour les zones nécessitant un système de plancher plus durable. Lors de l'installation sur un mortier poreux tel que Stonclad GS, une deuxième couche de Stonkote ESD est nécessaire, puisque la première couche sera absorbée par le mortier Stonclad GS.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Durée de vie en pot : 20 minutes (@ 77 °F/25 °C)
Couverture : 600 pi² / 56 m² par unité (@ 6,0 mils, DFT)
Temps de durcissement : 8 heures pour un passage léger (@ 77 °F/25 °C) 24 heures pour des opérations normales
Teneur en COV : Stonkote ESD 10 g/l (ASTM D-2369, méthode E)

Remarque : Les propriétés physiques ci-dessus ont été mesurées conformément aux normes mentionnées. Des échantillons du système de plancher réel, incluant le liant et le remplissage, ont été utilisés comme spécimens d'essai.

PROPRIÉTÉS DE CONTRÔLE STATIQUE

Le Stonkote ESD a été spécialement conçu pour être conforme à la spécification ANSI/ESD S20.20 concernant la protection des pièces, assemblages et équipements électriques et électroniques.

Résistance de surface : < 1,0 mégohm (ESD-S7.1)
Génération de tension corporelle : < 100 volts* (ESD STM97.2)

*La génération de tension corporelle n'est pas uniquement une fonction de la conductivité du revêtement de sol, mais résulte d'une combinaison de plusieurs facteurs, notamment le type de chaussures et les conditions environnementales. Votre environnement particulier et votre choix de chaussures peuvent produire des résultats légèrement différents.

Les revêtements de sol antistatiques (ESD) ont une variété d'applications, allant de la fabrication de microprocesseurs à l'industrie militaire.

Ainsi, chaque installation peut avoir des exigences de résistance uniques selon son propre programme ESD. Il est important de déterminer les exigences de résistance et la méthode d'essai utilisée pour chaque projet avant l'installation d'un système de revêtement de sol ESD.

ESSAIS ÉLECTRIQUES

Le plancher doit être testé après l'application du Stonkote ESD. Une fois que le Stonkote ESD n'est plus collant, des lectures point à point et point à la terre doivent être effectuées. Toutes les valeurs doivent être inférieures à $1,0 \times 10^6$ ohms (Ω).

Stonhard effectue tous les tests de planchers conformément à la méthode d'essai ESD S7.1. Il existe plusieurs autres normes et méthodes d'essai ESD, chacune ayant ses propres paramètres. Veuillez communiquer avec le service technique de Stonhard si vous souhaitez utiliser une méthode d'essai différente.

Remarque : Les planchers ne constituent qu'un composant d'un programme ESD complet et ne devraient pas être la seule considération.

PRÉPARATION DU SUBSTRAT

Une préparation adéquate est essentielle pour assurer une bonne adhérence et la performance du système. Le substrat doit être sec et préparé correctement à l'aide de méthodes mécaniques. Pour toute question concernant la préparation du substrat, veuillez communiquer avec votre représentant local de Stonhard ou avec le service technique.

APPLICATION D'UN PRIMAIRE

Pour les applications sur béton, le Primer 150 est requis afin de sceller la dalle avant l'application de Stonkote ESD. Pour les applications sur un système de mortier taloché comme Stonclad GS, il est recommandé d'appliquer une couche préliminaire de Stonkote ESD afin d'assurer une surface sans trous d'épingle avant l'application finale de Stonkote ESD.

MÉLANGE

- Le Stonkote ESD est fourni en quantités proportionnées en usine.
- Pour assurer un mélange complet et adéquat, le Stonkote ESD doit être mélangé mécaniquement à l'aide d'une perceuse robuste à basse vitesse (400 à 600 tr/min) munie d'un mélangeur Jiffy.
- Verser le contenu de la résine dans un contenant de mélange et pré-mélanger afin d'assurer la mise en suspension des solides.
- Ajouter l'amine et continuer à mélanger pendant 90 secondes.
- Éviter le mélange à haute vitesse, car cela pourrait incorporer de l'air dans le mélange.

APPLICATION

- Le Stonkote ESD doit être appliqué immédiatement après le mélange des deux composants.
- Le Stonkote ESD s'applique à l'aide d'une raclette en caoutchouc et d'un rouleau à poils moyens, à raison de 5 à 7 mils (WFT) par couche. Le rouleau sert à éliminer les lignes laissées par la raclette et à uniformiser la surface.
- Toute question concernant l'application de Stonkote ESD doit être adressée au service technique de Stonhard.

Remarque : Une couverture adéquate est essentielle pour assurer que le plancher maintienne de bonnes propriétés de contrôle de l'électricité statique.

NOTES

- Les procédures d'entretien du système de revêtement de sol durant les opérations sont décrites dans la brochure Procédures de nettoyage de planchers.
- Pour les environnements non mentionnés dans le Guide de résistance chimique, consultez le service technique de Stonhard pour obtenir des recommandations.
- Les fiches de données de sécurité (FDS) pour Stonkote ESD sont disponibles en ligne au www.stonhard.com sous la section Produits ou sur demande.
- Une équipe d'ingénieurs du service technique est disponible pour offrir de l'assistance lors de l'application des produits ou pour répondre à toute question concernant les produits Stonhard.
- Les demandes de documentation technique ou de service peuvent être faites auprès des représentants et bureaux de vente locaux, ou auprès des bureaux corporatifs situés partout dans le monde.
- Le port de lunettes de sécurité et de gants imperméables est obligatoire durant l'application.
- Éviter tout contact avec l'amine liquide et la résine, car ceux-ci peuvent causer une irritation de la peau et/ou des yeux. Les travailleurs doivent porter des gants de caoutchouc.
- Utiliser uniquement dans un endroit bien ventilé. Un masque antipoussière N-95 doit être porté pendant toutes les étapes de meulage et de ponçage.
- L'apparence de tous les systèmes de planchers, murs et revêtements évoluera avec le temps en raison de l'usure normale, de l'abrasion, de la circulation et du nettoyage. En général, les revêtements à fini très lustré ont tendance à perdre de leur lustre, tandis que les revêtements à fini mat peuvent gagner en lustre dans des conditions d'utilisation normales.
- La texture de surface des revêtements résineux peut changer au fil du temps en raison de l'usure et des contaminants de surface. Les surfaces doivent être nettoyées régulièrement et faire l'objet d'un nettoyage en profondeur périodique afin d'éviter toute accumulation de contaminants. Elles doivent être inspectées périodiquement pour s'assurer qu'elles performent comme prévu et pourraient nécessiter un entretien visant à améliorer la traction afin de continuer à répondre aux exigences de la zone et des conditions d'utilisation.

IMPORTANT :

Stonhard estime que les informations contenues dans le présent document sont véridiques et exactes à la date de publication. Stonhard n'offre aucune garantie, expresse ou implicite, sur la base de cette documentation et n'assume aucune responsabilité pour les dommages consécutifs ou accessoires résultant de l'utilisation des systèmes décrits, y compris toute garantie de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Les informations contenues dans le présent document sont fournies à titre indicatif uniquement. Nous nous réservons en outre le droit de modifier et de changer les produits ou la documentation à tout moment et sans préavis. 05/25

© 2025 Stonhard www.stonhard.com

