



Preparación del Substrato y Guía de Imprimación para Autonivelantes LATICRETE TDS 230N

La preparación del substrato es el factor más importante para la exitosa instalación de los productos autonivelantes y de reducción de vapores LATICRETE. Aunque no es posible el cubrir todas las condiciones que pueden existir en cada proyecto, esta guía cubrirá la preparación e imprimación para las condiciones más comunes encontradas en la mayoría de los proyectos.

El instalador es responsable de asegurarse que el substrato este propiamente preparado e imprimado antes de la instalación. Cualquier condición descubierta antes o durante la preparación e instalación debe ser inmediatamente reportada a la atención del gerente de construcción o el contratista general del proyecto para remediar dichas condiciones y traer las áreas afectadas a conformidad. Consulte con las especificaciones del proyecto para cualquier preparación particular al substrato o condición específica que se puedan aplicar.

Antes de la instalación, ya sea la envoltura permanente del edificio o un cerramiento temporario debe estar edificado para proveer un ambiente con rangos de temperatura aceptable, al igual que protección contra la intemperie y luz solar directa. LATICRETE recomienda que las probetas testigo del hormigón existente sean analizadas por un laboratorio independiente por solidez estructural, contaminantes, y otros compuestos perjudiciales que puedan actuar como inhibidores de adherencia.

I. TIPOS DE SUBSTRATO / REQUERIMIENTOS GENERALES

El instalador debe recibir confirmación de parte del contratista general de que los pisos hayan sido diseñados y construidos en acuerdo con códigos locales y estándares de industria a ser estructuralmente sólidos y capaces de soportar la clase de revestimientos a ser instalados bajo todo tipo de carga variable, fija, concentrada y de impacto. El uso de químicos para remover contaminantes o crear un perfil de superficie no es recomendable. El concreto debe tener una resistencia de tensión mínima de 0.7 MPa (100 psi) para la instalación de productos autonivelantes y una resistencia de tensión mínima de 1.4 MPa (200 psi) para la instalación de productos de reducción de vapores de acuerdo con el ASTM (Sociedad Estadounidense para Pruebas y Materiales) C1583 o la Guía ICRI (Instituto Internacional de Reparación de Concreto) núm. 03739. Adicionalmente, el concreto u hormigón debe absorber agua fácilmente, estar limpio, libre de aceites, ceras, grasas, selladores, compuestos de curado, asfalto, pinturas, agentes de descongelación, polvo, suciedad, material suelto y cualquier otro contaminante que pueda actuar como inhibidor de adherencia.

Concreto Nuevo: El concreto u hormigón nuevo debe curar por lo mínimo 28 días y tener mínimo un perfil de superficie de concreto ICRI de 3 antes de la instalación de productos autonivelantes. El curado/secado del concreto variara dependiendo las condiciones atmosféricas. Refiérase al ACI (Instituto Americano del Concreto) 302.2R-06 “Guide for Concrete Slabs that Receive Moisture Sensitive Flooring” y la norma ASTM F710 “Standard Practice for Preparing Concrete Floors to Receive Resilient Flooring” para información más detallada. El uso de compuestos de curado en hormigones nuevos no es recomendado. Si un compuesto de curado de concreto es usado, el compuesto (incluyendo compuestos de curado “auto-disipantes” y “que no forman-película”) deben ser removidos por granallado, escarificado u otros medios mecánicos a una superficie de perfil de concreto mínima de 3 según ICRI Guía núm. 03732 y después barridos y aspirados limpios.

Hormigones nuevos que han sido acabados con llanas mecánicas, pulidos o allanados excesivamente deben ser granallado, escarificado o preparado por otros medios mecánicos a una superficie de perfil de concreto mínima de 3 y después barridos y aspirados limpios.

Concreto Contaminado: Todos los contaminantes inhibidores de adherencia deben ser removidos hasta alcanzar un concreto limpio, absorbente, estructuralmente solido por medio de granallado, escarificado u otros medios mecánicos a una superficie de perfil de concreto mínima de 3 y después barridos y aspirados limpios. El uso de compuestos de barrido no es recomendado ya que pueden contener aceites los cuales pueden actuar como inhibidores de adherencia. El uso de

químicos para remover contaminantes no es recomendado. Se recomienda el consultar un laboratorio independiente para determinar la profundidad total del contaminante. En algunos casos sería necesario utilizar los métodos más agresivos o combinación de métodos para remover completamente el contaminante. La eliminación de contaminantes debe ser seguida por una prueba de resistencia de tensión en acorde con el ASTM C1583 o Guía ICRI núm. 03739. El concreto debe tener una resistencia de tensión mínima de 0.7 MPa (100 psi) para la instalación de productos autonivelantes y una resistencia de tensión mínima de 1.4 MPa (200 psi) para la instalación de productos de reducción de vapores.

Concreto de Alta Absorción: Concretos de alta porosidad o extremadamente secos pueden requerir dos capas de imprimador. Refiérase a la sección **Imprimado** para instrucciones de imprimación de **Alta Absorción**. Hormigones que son frágiles, débiles, congelados o flojos debido a pobres condiciones de instalación, métodos de curado forzado o cualquier otra causa, deben ser reparados o removidos seguido por una prueba de resistencia de tensión en acorde con el ASTM C1583 o Guía ICRI núm. 03739 antes de ser imprimados. El concreto debe tener una resistencia de tensión mínima de 0.7 MPa (100 psi) para la instalación de productos autonivelantes y una resistencia de tensión mínima de 1.4 MPa (200 psi) para la instalación de productos de reducción de vapores.

Concreto no Absorbente: Si el agua o imprimador flota en la superficie y no penetra el concreto (Ver **Prueba Gota de Agua** abajo), la superficie puede estar contaminada o allanada excesivamente y en necesidad de evaluaciones y preparaciones adicionales antes de ser imprimada. Si el concreto ya ha sido granallado o escarificado, el contaminante puede haber penetrado el concreto profundamente o el hormigón pudo haber sido contaminado después del proceso de granallado o escarificado.

Independientemente la razón, suspenda la aplicación del imprimador hasta que el problema haya sido remediado y el hormigón sea absorbente. Si se sospecha contaminación, ver la sección de **Concreto Contaminado** para más detalles.

II. FACTORES ESENCIALES DEL PROYECTO

Hay varios factores y condiciones esenciales de proyecto que pueden existir en una obra. Es importante el evaluar y el abordar cada condición antes de la aplicación de los productos.

Humedad: El concreto u hormigón debe ser examinado y medir menos de 95% humedad relativa (RH) en acorde con el ASTM F2170 antes de la instalación de productos autonivelantes. No instale donde hay agua o humedad visible en la superficie. Es importante notar que el concreto puede estar lo suficientemente seco para instalar productos autonivelantes exitosamente; sin embargo, puede no estar lo suficientemente seco para cumplir con las condiciones de humedad requeridas por el revestimiento.

El hormigón debería igualmente ser probado por las condiciones de humedad apropiadas en conformidad con las especificaciones del fabricante del revestimiento antes de instalar el producto autonivelante. Imprimadores y productos autonivelantes no son sistemas de mitigación de vapores. Si un sistema de mitigación de vapor es necesario use el NXT™ Revestimiento de Reducción de Vapor o el VAPOR BAN™ Primer ER. Refiérase a las fichas técnicas DS-507.0 o DS-35222 para información más detallada acerca de estos productos.

Juntas de Expansión, Juntas de Control, Juntas de Movimiento y Fisuras: Es importante el honrar todo tipo de juntas de movimiento y grietas en el subsuelo a través del sustrato y del revestimiento. Juntas de movimientos y grietas pueden transferirse a través del autonivelante, productos de reducción de vapores y pueden causar fisuras en el revestimiento. También es importante el evaluar las áreas alrededor de paredes, columnas, penetraciones, y otros elementos del edificio donde se anticipe movimiento. Áreas donde el movimiento es anticipado deben ser aisladas del vertimiento del autonivelante para permitir el movimiento del edificio contra superficies restringentes. Para ayudar acomodar esta clase de movimiento, antes de aplicar el autonivelante, instale una tira de aislamiento compresible temporalmente al perímetro de las paredes, columnas, protuberancias, etc. para así aislar el producto de superficies restringentes o movientes. La tira de aislamiento compresible puede ser sostenida con grapas, cintas de enmascarar, de conducto o de alfombras y puede ser removida después que el autonivelante haya endurecido. Refiérase al ACI 302.2R-06 y ASTM F710 para información más detallada.

Grietas, igual que juntas, pueden transferirse a través del sustrato y el revestimiento. Todas las grietas deben ser evaluadas y reparadas, si necesario, antes de instalar los productos. Buenas técnicas de reparación de grietas dependen en conocer sus causas y en seleccionar los procedimientos de reparación apropiados que tomen en cuenta dichas causas. Reparar una grieta sin abordar su causa puede resultar en un arreglo provisional. Procedimientos de reparación exitosos y

duraderos abordan las causas del agrietamiento al igual que las grietas mismas. Refiérase al ACI 224.1R-07 para direcciones de como evaluar y reparar fisuras en el concreto. No se recomienda la aplicación de productos autonivelantes sobre grietas activas y/o estructurales. Cuando se instala los NXT™ Revestimiento de Reducción de Vapor o el VAPOR BAN™ Primer ER, refiérase a las fichas técnicas DS-507.0 o DS-35222 para información más detallada acerca del tratamiento de grietas.

III. PREPARACION DEL SUBSTRATO

Existen varios métodos que pueden ser usados para lograr un perfil de superficie ICRI de 3 o para remover contaminantes inhibidores de adherencia de la superficie del concreto. Algunos ejemplos de limpieza mecánica son el lijado, granallado, escarificado, aguja escaladora, agua de alta presión, desbastadoras. Aunque todos estos métodos son efectivos en lograr un perfil de superficie del substrato, no todos son adecuados para cada proyecto. Los espacios adyacentes, arriba o por debajo del lugar de trabajo pueden evitar el uso de ciertos métodos. El tipo y profundidad de preparación requerida puede igualmente evitar el uso de ciertos métodos. Refiérase a la Guía ICRI núm. 03732 para información más detallada acerca los métodos de perfil de superficie de concreto adecuados.

STRATA_MAT™ y STRATA_HEAT™ MAT: Cuando se instalan los autonivelantes NXT™ Level Plus o NXT Level DL sobre las membranas STRATA_MAT o STRATA_HEAT Mat, refiérase a las fichas técnicas DS 026.0 o DS 026.1 para información más detallada acerca la instalación de los productos STRATA_MAT. Nótese que no se usaran imprimadores al instalar el NXT Level Plus o NXT Level DL sobre el STRATA_MAT o STRATA_HEAT Mat. Permita que la membrana se afirme (típicamente 12-24h a 21°C [70°F]) antes de verter el producto autonivelante.

Profundidad mínima de vertimiento sobre STRTA_MAT:

- Substrato de madera-Mínimo 12mm (½")
- Mínimo 19mm (¾") de profundidad sobre la parte superior del STRATA_HEAT Mat o STRATA_MAT cuando el NXT Level DL es usado como la superficie de acabado.
- Mínimo 12mm (½") de profundidad sobre la parte superior del STRATA_HEAT Mat o STRATA_MAT cuando el NXT Level DL o NXT Level Plus es usado como el substrato.

Substrato de Triplay Grado Exterior (EGP): El instalador debe recibir confirmación del contratista general que el substrato de madera es lo suficientemente estable y estructuralmente sólido para soportar todas las cargas variables, fijas, y de impacto anticipadas. El substrato puede ser lijado, si necesario, y después barrido, aspirado y adecuadamente imprimado. Después de ser imprimado, ajuste la malla de metal galvanizado sobre toda la superficie de madera usando sujetadores resistentes a la corrosión cada 15cm (6") superponiendo los bordes por 2.5cm (1").

Adhesivos Asfálticos (Cutback): Nunca instale epoxis de reducción de vapores sobre adhesivos asfálticos o cualquier otro adhesivo o residuo. El removimiento mecánico de adhesivos asfálticos puede ser peligroso ya que pueden contener asbestos. Consulte con el fabricante del adhesivo y con las agencias gubernamentales acerca del removimiento apropiado de adhesivos con asbestos. Refiérase al ASTM F710 y el Instituto del Piso de Recubrimiento Flexible (RFCI) para las prácticas recomendadas en el removimiento de pisos flexibles.

En orden de conseguir la máxima adhesión posible entre el substrato y el autonivelante, la mejor práctica es el remover mecánicamente los adhesivos asfálticos insolubles en agua y libres de asbestos por medio del granallado o escarificado u otros medios mecánicos hasta alcanzar un concreto limpio y estructuralmente sólido. Sin embargo, en algunos casos el autonivelante puede ser instalado sobre un residuo de adhesivo asfáltico delgado, transparente e insoluble en agua. Adhesivos insolubles en agua libres de asbestos pueden ser removidos con raspadoras de pisos hasta dejar una capa de residuo delgada y transparente y después ser barridos y aspirados. Una vez limpios, ejecute una prueba de resistencia de tensión/adhesión tal cual indicado en el ASTM C1583 o la Guía ICRI núm. 03739. Si la resistencia de tensión/adhesión es 0.7MPa (100 psi) o mayor, el autonivelante puede ser instalado. Imprima usando el método **No-Absorbente** en la sección **Imprimado** posterior. Si la resistencia de tensión/adhesión es menos que 0.7MPa (100 psi) o si el adhesivo es soluble en agua, el piso debe ser granallado a un perfil de superficie de concreto ICRI mínimo de 3, después barrido y aspirado limpio. Todo adhesivo soluble en agua, adhesivos de epoxi y de alfombras deben ser completamente removidos hasta revelar el substrato en su totalidad antes de ser imprimado.

Sistemas de Reducción de Vapores: Cuando se necesite un sistema de reducción de vapores utilice el VAPOR BAN Primer ER o el NXT Revestimiento de Reducción de Vapor. Ver fichas técnicas DS-35222 o DS-507.0 para información de instalación más detallada.

Substratos No Absorbentes: Substratos no porosos/absorbentes como terrazo de cemento, terrazo de epoxi, baldosas de cerámica, de composición de vinilo (VCT), de vinilo asbestos (VAT) deben ser sólidas, bien adheridas, limpias y libres de cualquier contaminante, esmalte, cera, sellador y cualquier otra sustancia que pueda potencialmente impedir la adherencia. La mayoría de las superficies no absorbentes deben ser mecánicamente escurificadas (NXT Revestimiento de Reducción de Vapor, Vapor Ban Primer ER y VAT no deben ser escurificadas) y limpiadas, seguido por una prueba de resistencia de tensión en acorde con el ASTM C1583 o Guía ICRI núm. 03739. Una resistencia de tensión mínima de 0.7 MPa (100psi) es requerida para la instalación de productos autonivelantes y una resistencia mínima de 1.4 MPa (200psi) para la instalación de productos de reducción de vapores. Cualesquiera áreas que estén sueltas, quebrantadas o que no cumplan con la resistencia mínima de tensión deben ser removidas y reparadas. Una vez reparadas y limpias, el substrato debe ser imprimado apropiadamente antes de la instalación de los productos autonivelantes. No todos los substratos no porosos/absorbentes son superficies adecuados para la instalación de productos autonivelantes. Ver sección **Imprimado** para información más detallada.

IV. IMPRIMADO

Nota: Cuando se instalan los **Revestimientos Decorativos LATICRETE** (ej. NXT LEVEL DL, NXT LEVEL SP, SUPERCAP SC650 MC) utilice el NXT Epoxy Primer, VAPOR BAN Primer ER o NXT Revestimiento de Reducción de Vapor con arena esparcida. Refiérase a la **Sección V** para información más detallada de imprimación con epoxi.

Información General de Imprimación: La mayoría de las superficies deben ser imprimadas antes de la instalación de los productos autonivelantes NXT. NXT Primer es un concentrado y debe ser diluido con agua limpia potable antes de su aplicación. Proporción de dilución y métodos de aplicación varían dependiendo el substrato. Siempre mezcle o agite el NXT Primer antes de diluir. Mezcle el imprimador con agua limpia potable de acuerdo con la siguiente gráfica **NXT Primer DILUCION /RENDIMIENTO APROXIMADO**. El agua siempre debe ser cuidadosamente medida en orden de garantizar una dilución apropiada. Utilice un agitador para combinar completamente el agua y el imprimador. NXT Primer se puede aplicar con rodillo, escoba, trapeador o atomizador. La temperatura del substrato debe ser mínimo 4°C (40°F) durante la aplicación y el secado del imprimador. La superficie imprimada debe de ser protegida de la intemperie, agua y luz solar directa.

NXT Primer Dilución/Rendimiento Aproximado			
Substratos Adecuados	Proporción Dilución = Imprimador : Agua	Rendimiento Aproximado por Galón Diluido en Agua	<p align="center"><u>PRUEBA GOTA DE AGUA</u></p> <p>Para ayudar a determinar la proporción de dilución del imprimador adecuada, prepare el hormigón apropiadamente de acuerdo con esta guía y aplique varias gotas de agua tamaño de diez a un cuarto de centavo sobre la superficie ya preparada y observe.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alta Absorción = Agua es absorbida completamente por la superficie en 15 segundos; superficie puede aparecer oscura y húmeda sin agua visible en la superficie. • Absorción Normal = Agua es absorbida o parcialmente absorbida en 30 segundos, pero no menos de 15 segundos; gota de agua puede lentamente encogerse al ser absorbida y la marca húmeda en la superficie puede expandirse. • No Absorción = Gota de agua que no es absorbida en lo absoluto dentro de 30 segundos; gota de agua que no se encoge o absorbe, marca húmeda en la superficie que no se expande.
Absorción Normal: Concreto	1:3	9 m ² (100 ft ²)	
Absorción Alta: Concreto Seco Altamente Poroso Autonivelantes LATICRETE Morteros Gruesos de Cemento	1 st Capa: 1:5 2 nd Capa: 1:3	5 m ² (50 ft ²)	
Triplay Grado Exterior	1:1	9 m ² (100 ft ²)	
No-Absorbentes: Cerámica, Piedra, VCT, Piso Vinílico, Terrazo	1:1 con Lechada	9 m ² (100 ft ²)	
NXT Revestimiento de Reducción de Vapor o Vapor Ban Primer ER**	1:1 con Lechada	9 m ² (100 ft ²)	
STRATA_MAT™ STRATA_HEAT™ Mat	n/a	n/a	

* No utilice Imprimadores sobre STRATA_MAT o STRATA_HEAT Mat
** No se necesita usar lechada sobre Vapor Ban Primer ER

Concreto Absorción Normal: Diluya NXT Primer 1:3 (1 parte imprimador a 3 partes agua). Aplique una capa del imprimador ya diluido hasta el punto de rechazo para que el substrato quede completamente cubierto y se formen pequeños charcos en las partes bajas. Mientras que el NXT Primer este húmedo use una escoba de empuje para trabajar

el imprimador sobre el sustrato haciendo que los charcos sean esparcidos, absorbidos, y una capa uniforme sea aplicada. Remueva cualquier charco sobrante con la escoba y esparciéndolo sobre la superficie. Alternativamente, imprima usando el PRIME-N-BOND. Ver instrucciones en la sección **PRIME-N-BOND** en este documento. Proceda después a las secciones **Todo Sustrato Adecuado** y **Proteger Aplicación de Imprimador**.

Concreto Absorción Alta: Aplique dos capas de NXT Primer permitiendo suficiente tiempo de secado entre capas. Para la primera capa, diluya NXT Primer 1:5 (1 parte imprimador a 5 partes agua). Aplique una capa del imprimador ya diluido hasta el punto de rechazo para que el sustrato quede completamente cubierto y se formen pequeños charcos en las partes bajas. Mientras que el NXT Primer este húmedo use una escoba de empuje para trabajar el imprimador sobre el sustrato haciendo que los charcos sean esparcidos, absorbidos, y una capa uniforme sea aplicada. Remueva cualquier charco sobrante con la escoba y esparciéndolo sobre la superficie. Permita que el imprimador seque. La primera capa es considerada seca cuando haya transcurrido 3h mínimo, el imprimador cambie de color blanco a claro, este seco al tacto, y el imprimador no se desprenda del sustrato. La primera capa no debe estar expuesta a ningún tipo de tránsito antes de aplicar la segunda capa. Si el piso imprimado es contaminado por tránsito, polvo de construcción, escombros, o cualquier sustancia inhibidora de adhesión, o es expuesto excesivamente al agua/humedad antes de la segunda capa, la primera capa de imprimador contaminado debe ser removida completamente por granallado, escarificado u otros medios mecánicos, re-imprimado adecuadamente y permitir secar.

Para la segunda capa, diluya NXT Primer 1:3 (1 parte imprimador a 3 partes agua). Aplique una capa del imprimador ya diluido hasta el punto de rechazo para que el sustrato quede completamente cubierto y se formen pequeños charcos en las partes bajas. Mientras que el NXT Primer este húmedo use una escoba de empuje para trabajar el imprimador sobre el sustrato haciendo que los charcos sean esparcidos, absorbidos, y una capa uniforme sea aplicada. Remueva cualquier charco sobrante con la escoba y esparciéndolo sobre la superficie. Alternativamente, imprima usando el PRIME-N-BOND. Ver instrucciones en la sección **PRIME-N-BOND** en este documento. Proceda después a las secciones **Todo Sustrato Adecuado** y **Proteger Aplicación de Imprimador**.

Sustrato de Triplay Grado Exterior (EGP): Diluya el imprimador 1:1. Utilizando un atomizador o escoba, aplique una capa del imprimador diluido para que el sustrato quede completamente cubierto y una capa uniforme sea aplicada. Alternativamente, imprima usando el PRIME-N-BOND. Ver instrucciones en la sección **PRIME-N-BOND** en este documento. Ajuste la malla de metal galvanizado sobre toda la superficie de madera usando sujetadores resistentes a la corrosión cada 15cm (6”) superponiendo los bordes por 2.5cm (1”) y proceda con las secciones **Todo Sustrato Adecuado** y **Proteger Aplicación de Imprimador**.

Substratos No Absorbentes y Productos de Mitigación de Vapores: La proporción de dilución e instrucciones de aplicación para sustratos no absorbentes son diseñadas para baldosas de piedra, cerámica, VCT, VAT, piso vinílico, y NXT Revestimiento de Reducción de Vapor que han sido adecuadamente preparados de acuerdo con esta guía y las instrucciones de los fabricantes de mitigación de vapor. Hormigones que son considerados no absorbentes requerirán pasos adicionales antes de ser imprimados. Ver **Concreto No Absorbente** en la sección **TIPO DE SUBSTRATOS / REQUERIMIENTOS GENERALES** para más información.

Diluya el imprimador 1:1 (1 parte imprimador a 1 parte agua) Aplique una capa del imprimador ya diluido hasta el punto de rechazo para que el sustrato quede completo y uniformemente cubierto. Mientras que el imprimador este húmedo y blanco, inmediatamente dispersa el autonivelante seco NXT (una bolsa de 25kg [50lbs] ligeramente dispersa debería cubrir 186–279 m² [2000–3000 ft²]) sobre el imprimador húmedo. Usando una escoba de empuje, trabaje el polvo seco sobre el imprimador húmedo creando una lechada. Continúe barriendo hasta que los charcos se esparzan uniformemente sobre la superficie y una capa uniforme quede aplicada. Para más información acerca de este método contacte el Departamento de Servicios Técnicos. Alternativamente, imprima usando el PRIME-N-BOND. Ver instrucciones en la sección **PRIME-N-BOND** en este documento. Proceda después a las secciones **Todo Sustrato Adecuado** y **Proteger Aplicación de Imprimador**.

STRATA_MAT™ y STRATA_HEAT™ MAT: No use imprimadores al instalar NXT Level Plus o NXT Level DL sobre el STRATA_MAT o STRATA_HEAT Mat. Refiérase a las fichas técnicas DS 026.0 o DS 026.1 respectivamente para información más detallada acerca la instalación de los productos STRATA_MAT.

NXT Revestimiento de Reducción de Vapor: Asegure que el NXT Revestimiento de Reducción de Vapor haya sido instalado de acuerdo las instrucciones en la ficha técnica DS 507.0. Aplique el NXT Primer de acuerdo las instrucciones

Substratos No Absorbentes. Alternativamente, imprima usando el PRIME-N-BOND. Ver instrucciones en la sección **PRIME-N-BOND** en este documento.

Solados y otros Morteros De Cemento LATICRETE: Siga las instrucciones de imprimación **Alta Absorción** para imprimir sobre los autonivelantes NXT y morteros de cemento. Alternativamente, imprima usando el PRIME-N-BOND. Ver instrucciones en la sección **PRIME-N-BOND** en este documento.

Todo Substrato Adecuado: Remueva cualquier charco restante con una escoba o rodillo de pintura y dispérsalos uniformemente sobre la superficie. Permita que el imprimador seque completamente por mínimo 3-5 horas a 21°C (70°F) y 50% humedad relativa. La capa imprimadora es considerada seca cuando haya transcurrido 3h mínimo, este seco al tacto, y el imprimador no se desprenda del sustrato. La superficie puede sentirse un poco pegajosa. Tiempos de secado variarían dependiendo las condiciones de ambientales y de superficie. La temperatura del sustrato debe ser mínimo 4°C (40°F) durante aplicación y secado del imprimador. Adicionalmente, la temperatura del aire debe mantenerse entre 10–32°C (50–90°F) durante aplicación y secado del imprimador. El imprimador debe igualmente ser protegido de la intemperie y luz solar directa. Temperaturas bajo 21°C (70°F) y/o humedad relativa sobre 50% aumentarían el tiempo de secado. El secado insuficiente o la pobre formación de capa resultaría en mini-agujeros y en pobre fuerza de adhesión y podría causar el desprendimiento del autonivelante. Si el imprimador se seca dentro de 30 minutos o si un periodo mayor de 24h transcurre después de su aplicación, la superficie debe ser imprimada nuevamente.

PRIME-N-BOND: Todos los sustratos adecuados mencionados anteriormente pueden ser imprimados con el LATICRETE PRIME-N-BOND en lugar del NXT Primer. Siga todas las instrucciones de preparación de sustrato por cada superficie mencionada en este documento. Revuelva el PRIME-N-BOND antes de usar para asegurar que no se haya sedimentado durante su transportación y almacenamiento. No diluya ya que el producto está listo para usar. Aplique el PRIME-N-BOND con un rodillo de pintura de 9mm (3/8”) hasta lograr una capa delgada y uniforme. No permita charcos. Remueva charcos con una escoba o rodillo. Permita que seque por 3-5h dependiendo las condiciones de obra. Si el PRIME-N-BOND seca por más de 72h antes de la aplicación del producto autonivelante, limpie la superficie y reaplique una capa adicional de PRIME-N-BOND, permita que seque de 3-5h e instale el autonivelante dentro de 72h.

Proteja Toda Aplicación de Imprimador: Cuando es necesario caminar sobre una capa de imprimador recientemente instalada, proteja el calzado con cubre-botas limpios (ej. Tyvek). El piso imprimado no debe estar expuesto al tránsito de obra antes de la instalación de productos autonivelantes. Si el piso imprimado es contaminado por tránsito, polvo de construcción, escombros, o cualquier sustancia inhibidora de adhesión, o es expuesto excesivamente al agua/humedad antes de instalar el autonivelante, el imprimador contaminado debe ser removido completamente por granallado, escarificado u otros medios mecánicos, re-imprimado adecuadamente y permitir secar.

V. IMPRIMADO con NXT EPOXY PRIMER, VAPOR BAN ER o NXT Revestimiento de Reducción de Vapor

Preparación del Substrato: Siga las instrucciones de preparación del sustrato descritas anteriormente. Note que la fuerza mínima de resistencia de tensión del sustrato requerida para los Revestimientos Decorativos LATICRETE es de 1.5 MPa (217 psi). Nótese también que el sustrato debe mantener una temperatura mínima de 10°C (50°F) durante la aplicación y el secado de imprimadores a base de epoxi. La temperatura ambiental debe ser mantenida entre 16–32°C (60–90°F) durante la aplicación y el secado de imprimadores a base de epoxi. No aplique imprimadores sobre superficies con agua estancada o visible. Proteja el imprimador de luz solar directa e intemperie durante su aplicación y secado.

Mezclado: Mezcle los componentes NXT Epoxy Primer, VAPOR BAN Primer ER, o NXT Revestimiento de Reducción de Vapor de acuerdo con las instrucciones de mezclado en su correspondiente ficha técnica (DS 048.0, DS 35222, o DS 056.0).

Aplicación: Aplique NXT Epoxy Primer, VAPOR BAN Primer ER, o NXT Revestimiento de Reducción de Vapor vertiendo franjas sobre el concreto preparado y esparciendo el producto usando un aplicador de goma redondo o dentado, o una Escoba de Revestimiento SPARTACOTE la cual está diseñada para instalar el espesor deseado en una sola aplicación. Aplique una capa uniforme asegurándose de cubrir todas las áreas completamente. Seguido inmediatamente, mientras que el epoxi esté húmedo, use un rodillo de pintura de 9 mm (3/8”) de alto desempeño que no deseché lana para trabajar el producto en un ángulo de 90° a la dirección del aplicador de goma para así asegurar una cobertura completa y un espesor uniforme.

NOTA: Cuando use VAPOR BAN Primer ER con autonivelantes LATICRETE no es necesario el esparcir arena si el producto autonivelante es instalado dentro de una ventana de tiempo de 24h. La capa de arena esparcida es obligatoria al instalar los Revestimientos Decorativos LATICRETE.

Trabajando en secciones pequeñas, inmediatamente esparza arena seca y limpia (grano de arena tamaño 00: menos de 0.5mm [1/50"] o que pase 98.5% a través de un tamiz tamaño #35) sobre el epoxi húmedo recientemente aplicado (aproximadamente 1-2 lb de arena por pie cuadrado) hasta el punto de rechazo, completamente cubriendo el epoxi húmedo con arena. Continúe este proceso manteniendo un borde húmedo hasta que el área sea cubierta. Si el epoxi se seca antes de esparcir la arena reaplique el epoxi e inmediatamente cubra con arena. Una vez arenado evite caminar sobre el piso por 6h mínimo. Permita que el epoxi arenado cure por lo mínimo 16h y barra y aspire cuidadosamente hasta que toda la arena y material suelto sea completamente removido de la superficie. Cualquier arena suelta dejada en la superficie se podría notar en la superficie del revestimiento decorativo.

Proteja Aplicación de Imprimado Epoxi: Cuando es necesario caminar sobre el imprimador epoxi arenado antes de la instalación de los Revestimientos Decorativos LATICRETE, proteja el calzado con cubre-botas limpios (ej. Tyvek). El piso imprimado no debe estar expuesto al tránsito de obra antes de la instalación del revestimiento. Si el piso imprimado es contaminado por tránsito, polvo de construcción, escombros, inundado o cualquier otra sustancia antes de instalar los Revestimientos Decorativos LATICRETE, el epoxi contaminado debe ser removido completamente por granallado, escarificado u otros medios mecánicos, re-imprimado adecuadamente y permitir secar antes de instalar el revestimiento.

VI. Notas:

Calibrador de Nivel: Cuando requerido, investigue la superficie del piso usando un dispositivo de nivelación digital o electrónico e instale un marcador de nivelación después de que el imprimador haya secado al tacto. El calzado debe ser protegido con cubre-botas limpios durante inspección e instalación del marcador de nivel. Ver **Proteja Aplicación de Imprimado** en esta guía.

Muestras: El propósito de una muestra es el de determinar la aceptabilidad de todas las partes involucradas acerca del desempeño, apariencia y aplicabilidad de los materiales y métodos planeados a usar. Siempre es recomendable que el instalador del solado y el contratista del piso prueben el desempeño, idoneidad y compatibilidad de los revestimientos NXT® y el tipo de acabado de piso. Muestras realizadas en obra deberían ser instaladas y probadas por su uso designado y apariencia. Siempre refiérase a las recomendaciones del fabricante del revestimiento respecto a la preparación del sustrato, requerimientos de humedad, instrucciones de instalación, restricciones y compatibilidad con el sustrato. Muestras deben ser instaladas usando todas las preparaciones del sustrato y componentes de sistema designados a ser usados en el proyecto final incluyendo mitigación de vapores (si aplicable), imprimador, solado (vertido a su profundidad designada), revestimiento y cualquier otro componente aplicable al sistema. Cuando el revestimiento es desconocido, las muestras deben ser conducidas usando únicamente el solado NXT para asegurar compatibilidad con el sustrato. Cuando el revestimiento ha sido especificado después de la instalación del solado NXT, el contratista del piso debería instalar el revestimiento sobre una sección del solado NXT apropiadamente preparado y probar de acuerdo con las instrucciones del fabricante del revestimiento. Es importante notar, ya que la mayoría de las obras exhibirán distintas condiciones que requieren diferentes tipos de preparación del sustrato, acabados de piso y otras condiciones desconocidas, podría ser necesario el conducir varias muestras para probar cada condición separadamente.

Las especificaciones técnicas están sujetas a cambios sin previo aviso. Para obtener la última revisión, por favor visite nuestro sitio web en www.laticrete.com

TDS 230N(E).doc

R 1 May 2020



LATICRETE International, Inc.

One LATICRETE Park North, Bethany, CT 06524-3423 USA ■ 1.800.243.4788 ■ +1.203.393.0010 ■ www.laticrete.com

©2020 LATICRETE International, Inc. All trademarks shown are the intellectual properties of their respective owners.