

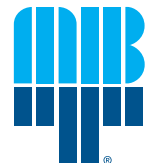


The Chemical Company

Soluciones Equilibradas Resultados Optimos



MASTERTOP® 1200i Pisos Industriales Poliméricos



Pisos Industriales de BASF Construction Chemicals

Soluciones Equilibradas - Resultados Optimos

Un piso diseñado adecuadamente es un factor decisivo para la productividad y la economía en edificios industriales y comerciales. Sin embargo, teniendo en cuenta la variedad de ambientes industriales y la multitud de posibles soluciones técnicas, la selección, el diseño y construcción de un piso, se encuentra entre los trabajos más difíciles.

La selección de un piso apropiado es el resultado de un proceso de optimización en el que se deben tener en consideración tanto los requerimientos del cliente como las restricciones que tenga el proyecto. Solo se podrán conseguir resultados óptimos si los requerimientos del cliente están en equilibrio con las restricciones del proyecto.

Requerimientos de los clientes

- **Durabilidad:** Un piso debe estar en condiciones de soportar las cargas mecánicas, físicas y químicas.
- **Comfort:** Comprende la estética, color, limpieza, fácil mantenimiento, nivelado, etc. deberían coincidir con las necesidades del cliente.
- **Seguridad:** Las características anti-deslizante, antiestático, estéril, y no-inflamable deben garantizar el mínimo riesgo posible.

Restricciones del proyecto

- **Economía:** Costos de inversión, costos de mantenimiento, ciclo de vida proyectado, garantía.
- **Restricciones Técnicas:**
 - Espesor de la capa del piso, condiciones del substrato, juntas, instalaciones.
 - Conexión con otras partes de la construcción, evacuación de agua, etc.
 - Restricciones en la realización del trabajo: tiempo de ejecución temperatura, acceso al lugar, etc.

Llevar a buen término los requerimientos del cliente solamente, no garantiza la funcionalidad de un piso. Las restricciones del proyecto juegan un importante papel en cuanto a su factibilidad.

El sistema de pisos de BASF Construction Chemicals provee soluciones duraderas y funcionales para todos los ambientes

MASTERTOP® 1200i SISTEMA POLYKIT



El sistema Polykit de pisos poliméricos MASTERTOP 1200i de BASF Construction Chemicals es ideal para áreas donde la higiene y el fácil mantenimiento son importantes o donde deben tenerse en cuenta los ataques químicos y físicos, como en la industria química, laboratorios, industrias de alimentación y de bebidas. En el Sistema Polykit, con un número limitado de componentes se puede obtener una amplia gama de recubrimientos en diferentes espesores, colores y texturas de acabado.

MASTERTOP® 1210i

MASTERTOP 1210i es un recubrimiento de 0.5 a 1.0 mm de espesor a base de resina epóxica exenta de disolventes y cargas, especialmente diseñado como capa de acabado sobre losas de concreto.

MASTERTOP® 1220i

MASTERTOP 1220i es un revestimiento coloreado, de 2 a 4 mm de espesor, a base de resinas epóxicas, y cargas seleccionadas, exento de disolventes. De excelente adherencia al sustrato sobre el que se aplique, le confiere altas cualidades mecánicas, total inercia química ante productos agresivos y acabado antideslizante.

MASTERTOP® 1230i

MASTERTOP 1230i es un revestimiento coloreado, de 3 a 4 mm de espesor a base de resinas epóxicas y cargas seleccionadas, exento de disolventes.

Su elevada fluidez permite obtener revestimientos continuos auto-nivelantes, de excelentes cualidades mecánicas, inercia química y alto efecto decorativo.

MASTERTOP® 1235i

MASTERTOP 1235i es un revestimiento coloreado de 3 mm de espesor a base de resinas epóxicas, y agregados especiales que le confieren características conductoras y antichispa. Es exento de solventes. Su elevada fluidez permite obtener revestimientos continuos autonivelantes, de excelentes cualidades mecánicas y químicas.

MASTERTOP® 1240i

MASTERTOP 1240i es un mortero coloreado de 3 a 8 mm de espesor, a base de resinas epóxicas, cargas seleccionadas y exento de disolventes. La estudiada granulometría del agregado y su alto contenido en resina epóxica pura, permiten confeccionar pisos de excelentes cualidades mecánicas y químicas.

MASTERTOP® 1250i

MASTERTOP 1250i es un mortero coloreado de 3 a 8 mm de espesor, a base de resina epóxica transparente y agregado de cuarzo coloreado, exento de disolventes. Es para áreas donde se requiere un piso decorativo con buena resistencia mecánica y química.

- Excelente
- Bueno
- Aceptable

	MASTERTOP 1210i	MASTERTOP 1220i	MASTERTOP 1230i	MASTERTOP 1235i	MASTERTOP 1240i	MASTERTOP 1250i
Especificación						
Aglomerante:						
Resina epóxica	●	●	●	●	●	●
Agregado:						
Mineral		●	●		●	●
Especial conductor				●		
Método de aplicación:						
Revestimiento	●	●	●	●	●	●
Multicapa		●	●	●	●	●
Espesor (mm)	051	2-4	2-5	253	3-8	3-8
Características						
Mecánicas:						
Cargas ligeras	●	●	●	●	●	●
Cargas medias a pesadas		●	●	●	●	●
Cargas extrapesadas		●			●	
Impacto	●	●	●	●	●	●
Químicas:						
Productos diluidos	●	●	●	●	●	●
Productos concentrados	●	●	●	●	●	●
Físicas:						
Intemperie (rayos, UV, heladas, sales, lluvia...)		●			●	
Baja temperatura/ choque térmico		●	●	●	●	●
Humedad constante	●	●	●	●	●	●
Ventajas:						
Colores (n2)	8	8	8	8	8	
Antipolvo	●	●	●	●	●	●
Fácil limpieza	●	●	●	●	●	●
Seguridad:						
Antideslizante	●	●	●	●	●	●
Antiestático -conductor				●		
Desinfección	●	●	●	●	●	●

MASTERTOP® 1210i

Revestimiento Protector

Campo de aplicación:

- Industrias químicas, farmacéuticas y alimenticias
 - Laboratorios
 - Almacenes y zonas de envasado en seco
- Salas antisépticas
- Plantas nucleares
- Almacenes automatizados

Ambiente:

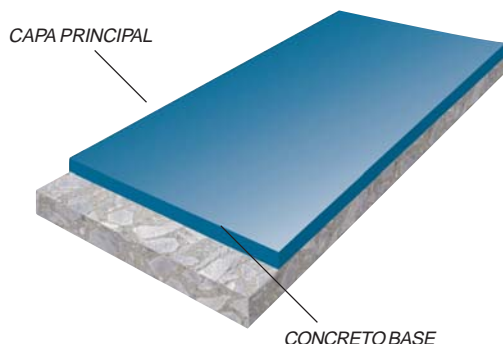
- Elevados requerimientos higiénicos y estéticos
- Exposición química y biológica
- Requerimientos de excelente planimetría
- Cargas mecánicas medias

Ventajas:

- Superficie perfectamente plana
- Excelentes propiedades de mantenimiento y limpieza
- Fácil descontaminación
- Aplicación rápida y sencilla

Diseño:

Espesor: 2.5-3 mm



Datos Técnicos: (a 7 días y 20°C)

Base:	Resina epóxica, exenta de disolventes
Adherencia al sustrato (DIN ISO 4624):	≥ 1 .5 N/mm ² (falla en el concreto)
Resistencia a la abrasión (Taber):	105 mg
Color:	8 colores estándar
Temperatura mínima de aplicación:	≥ 10 °C

Componentes Polykit

Componente	Presentación
A4 Resina estándar	Baldes de 5.4 kg
X1c Concentrado coloreado	Cartuchos de 0.6 kg
B4 Endurecedor estándar	Envases de 3 kg
F1 Filler	Sacos de 15 kg

Kits de Trabajo (Espesor: 0.5-1 mm)

Componentes	Capa Principal	1º Espolvoreo	Sellado	2º Espolvoreo	Sellado 2ª Capa	Sellado 3ª Capa
MASTERTOP A4	5.40		5.40			
MASTERTOP B4	3.00		3.00			
MASTERTOP X1c	0.60		0.60			
Filler F1	2.00		2.00			
Total	11.00		11.00			
Consumo por kit (kg/m ²)	0.60		0.60			

Aplicación

Capa	Procedimiento
Capa Principal	Mezclar componentes y aplicar a rodillo o jalador dentado
Sellado	Mezclar componentes y aplicar a rodillo o jalador dentado



MASTERTOP® 1220i

Revestimiento Multicapa

Campo de aplicación:

- Área de producción y envasado en:
 - Industria alimenticia
 - Industria química
 - Industria automotriz
- Zonas de almacén de grandes cargas
- Cocinas industriales

Ambiente:

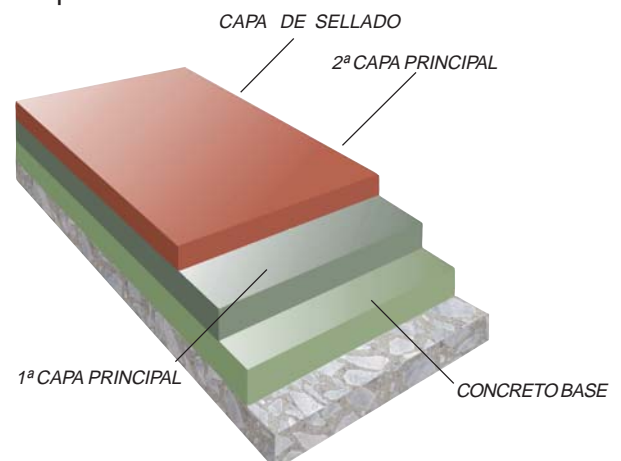
- Requerimientos de alta resistencia mecánica
- Elevada exposición química
- Áreas húmedas
- Limpieza con chorro de vapor
- Temperaturas altas y bajas

Ventajas:

- Elevada resistencia mecánica y química
- Antideslizante
- Espesores adaptables
- Aplicación sencilla y segura

Diseño:

Espesor: 2-4 mm



Datos Técnicos: (a 7 días y 20°C)

Base:	Resina epóxica, exenta de solventes con agregados minerales
Resistencia a compresión (DIN 1164):	85 N/mm ²
Adherencia al sustrato (DIN ISO 4624):	≥ 1.5 N/mm ² (falla en el concreto)
Resistencia a la abrasión (Taber):	20 mg
Módulo de elasticidad (DIN 1048):	12,000 N/mm ²
Coefficiente de expansión térmica lineal:	5 x 10 ⁻⁶ /K ⁻¹
Color:	8 colores estándar
Temperatura mínima de aplicación:	>10 °C

Componentes Polykit

Componente	Presentación
A4 Resina estándar	Baldes de 5.4 kg
X1n Concentrado neutro	Cartuchos de 0.6 kg
X1c Concentrado coloreado	Cartuchos de 0.6 kg
B4 Endurecedor estándar	Envases de 3.0 kg
F1 Filler	Sacos de 15.0 kg
F5 Filler	Sacos de 25.0 kg

Kits de Trabajo (Espesor: 2-4 mm)

Componentes	1ª Capa Principal	1º Espolvoreo	2ª Capa Principal	2º Espolvoreo	Sellado 2ª Capa	Sellado 3ª Capa
MASTERTOP A4	5.40		5.40		5.40	
MASTERTOP B4	3.00		3.00		3.00	
MASTERTOP X1n	0.60		0.60			
MASTERTOP X1c					0.60	
Filler F1	15.00		15.00		2.00	
Filler F5		1.00		1.00		
Total	24.00	1.00	24.00	1.00	11.00	
<i>Consumo por kit (kg/m²)</i>	<i>1.60</i>	<i>2.50</i>	<i>1.80</i>	<i>2.50</i>	<i>0.60</i>	

Aplicación

Capa	Procedimiento
1ª Capa Principal	Mezclar componentes y aplicar a llana dentada
1º Espolvoreo	Espolvorear F5 en exceso sobre la mezcla fresca y dejar secar
2ª Capa Principal	Aspirar exceso de arena, mezclar componentes y aplicar llana dentada. Únicamente aplique esta capa para obtener un espesor de 4mm.
2º Espolvoreo	Espolvorear F5 en exceso sobre la mezcla fresca y dejar secar. Únicamente aplique esta capa para obtener un espesor de 4mm.
Sellado / 2ª Capa	Aspirar exceso de arena, mezclar componentes y aplicar rodillo.

MASTERTOP® 1230i

Revestimiento autonivelante

Campo de aplicación:

- Industrias químicas, farmacéuticas y alimenticias
 - Laboratorios
 - Almacenes y zonas de envasado en seco
- Salas antisépticas
- Plantas nucleares
- Almacenes automatizados

Ambiente:

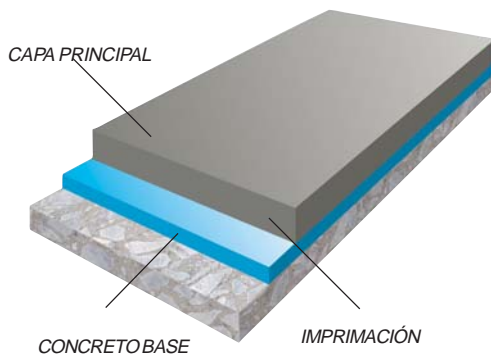
- Elevados requerimientos higiénicos y estéticos
- Exposición química y biológica
- Requerimientos de excelente planimetría
- Cargas mecánicas medias

Ventajas:

- Superficie perfectamente plana
- Excelentes propiedades de mantenimiento y limpieza
- Fácil descontaminación
- Aplicación rápida y sencilla

Diseño

Espesor: 2.5-3 mm



Datos Técnicos: (a 7 días y 20°C)

Base:	Resina epóxica, exenta de solventes con agregados minerales
Resistencia a compresión (DIN 1164):	85 N/mm ²
Adherencia al sustrato (ZTV-SIB 162/1):	≥ 1.5 N/mm ² (falla en el concreto)
Resistencia a la abrasión (DIN 53754 Taber):	98 mg
Módulo de elasticidad (DIN 1048):	9,000 N/mm ²
Coefficiente de expansión térmica lineal:	8.0 x 10 ⁻⁵ /K ⁻¹
Color:	8 colores estándar
Temperatura mínima de aplicación:	>10 °C

Componentes Polykit

Componente	Presentación
A4 Resina estándar	Pailas de 5.4 kg
X1n Concentrado neutro	Cartuchos de 0.6 kg
X1c Concentrado coloreado	Cartuchos de 0.6 kg
B2 Endurecedor estándar	Envases de 3.0 kg
F1 Filler	Sacos de 15.0 kg
F5 Filler	Sacos de 25.0 kg

Kits de Trabajo (Espesor: 3 mm)

Componentes	Imprimación	1° Espolvoreo	Capa Prin. 2° Espolvoreo	Sellado 2° Capa	Sellado 3° Capa
MASTERTOP A4	5.40		5.40		
MASTERTOP B4	3.00		3.00		
MASTERTOP X1n	0.60				
MASTERTOP X1c			0.60		
Filler F1	15.00		15.00		
Filler F5		1.00			
Total	24.00	1.00	24.00		
<i>Consumo por kit (kg/m²)</i>	<i>1.30</i>	<i>2.50</i>	<i>3.00</i>		

Aplicación

Capa	Procedimiento
Imprimación	Mezclar componentes y aplicar llana dentada
1er. Espolvoreo	Espolvorear F5 en exceso sobre la mezcla fresca y dejar secar
Capa Principal	Aspirar exceso de arena, mezclar componentes y aplicar a llana dentada. Extraer aire ocluido con rodillo de picos.



MASTERTOP® 1235i

Multicapa conductivo

Campo de aplicación:

- Habitaciones de computadoras y control
- Quirófanos
- Habitaciones con equipamiento delicado
- Procesamiento y almacenado de productos peligrosos
- Industria de fibras sintéticas

Ambiente:

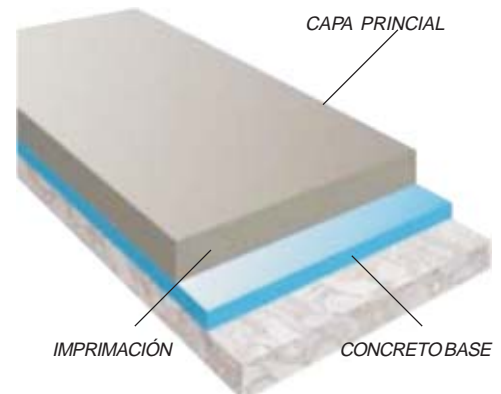
- Campos con carga magnética y eléctrica
- Campos con riesgo de explosión
- Exposición química
- Acumulación de polvo a través de cargas eléctricas

Ventajas:

- Propiedades antideslizantes
- Propiedades antiestáticas
- Excelente conductividad
- Elevada resistencia a la abrasión
- Disponible en varios colores
- Elevada resistencia química

Diseño:

Espesor: 2-5 mm



Datos Técnicos: (a 7 días y 20°C)

Base:	Resina epóxica, exenta de solventes con agregados conductivos
Resistencia a compresión (DIN 1164):	85 N/mm ²
Adherencia al substrato (DIN ISO 4624):	>1.5 N/mm ² (falla en el concreto)
Resistencia a la abrasión (DIN 53754 Taber):	98 mg
Módulo de elasticidad (DIN 1048):	9,000 N/mm ²
Coefficiente de expansión térmica lineal:	8.0 x 10 ⁻⁵ /K ⁻¹
Conductividad (DIN 51953, UL 779):	<106 Ohm
Color:	8 colores estándar
Temperatura mínima de aplicación:	<10 °C

Componentes Polykit

Componente	Presentación
A2i Resina conductiva	Baldes de 5.4 kg
X1n Concentrado neutro	Cartuchos de 0.6 kg
X1c Concentrado coloreado	Cartuchos de 0.6 kg
B4 Endurecedor estándar	Envases de 3.0 kg
F7 Agregado conductivo	Sacos de 10.0 kg

Kits de Trabajo (Espesor: 3 mm)

Componentes	Imprimación	1º Espolvoreo	Capa Prin. 2º Espolvoreo	Sellado 2º Capa	Sellado 3º Capa
MASTERTOP A2i	5.40		5.40		
MASTERTOP B4	3.00		3.00		
MASTERTOP X1n	0.60				
MASTERTOP X1c			0.60		
Filler F7		1.00	10.00		
Total	9.00	1.00	19.00		
<i>Consumo por kit (kg/m²)</i>	<i>0.40</i>	<i>2.50</i>	<i>3.00</i>		

Aplicación

Capa	Procedimiento
Imprimación	Mezclar componentes y aplicar rodillo
1o Espolvoreo	Espolvorear F7 en exceso sobre la mezcla fresca y dejar secar
Capa Principal	Aspirar exceso de filler conductivo, mezclar componentes y aplicar a llana dentada. Extraer aire ocluido con rodillo de picos.

MASTERTOP® 1240i

Mortero

Campo de aplicación:

- Area de fabricación y almacenamiento en la industria pesada
- Zonas de procesamiento en la industria química
- Zonas de exposición extrema en la industria alimenticia
- Almacenes refrigerados

Ambiente:

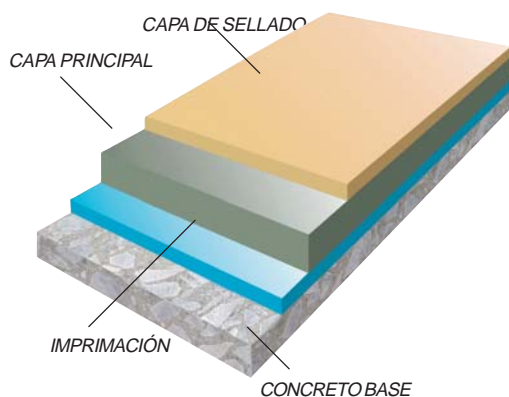
- Ataque físico extremo, mecánico o químico, frecuentemente combinados
- Abrasión, impacto, roces
- Derrames frecuentes de ácidos y alcali
- Limpieza con chorro de vapor

Ventajas:

- Resistencia extrema al impacto, abrasión y a los roces
- Elevada resistencia al ataque químico
- Resistente a las bajas temperaturas
- Resistente a la limpieza con agua caliente y vapor.

Diseño:

Espesor: 3-8 mm



Datos Técnicos: (a 7 días y 20°C)

Base:	Resina epóxica, exenta de solventes con agregados minerales
Resistencia a compresión (DIN 1164):	70 N/mm ²
Adherencia al sustrato (DIN ISO 4624):	≥ 1.5 N/mm ² (falla en el concreto)
Resistencia a la abrasión (Taber):	20 mg
Módulo de elasticidad (SIA 162/1):	18,000 N/mm ²
Coefficiente de expansión térmica lineal:	4.0 x 10 ⁻⁵ /K ⁻¹
Color:	8 colores estándar
Temperatura mínima de aplicación:	>10 °C

Componentes Polykit

Componente	Presentación
A4 Resina estándar	Baldes de 5.4 kg
A4 Thix Resina tixotrópica	Baldes de 5.7 kg
X1n Concentrado neutro	Cartuchos de 0.6 kg
X1c Concentrado coloreado	Cartuchos de 0.6 kg
B4 Endurecedor estándar	Envases de 3.0 kg
F1 Filler	Sacos de 15.0 kg
F2 Filler	Sacos de 25.0 kg

Kits de Trabajo (Espesor: 4 mm)

Componentes	Imprimación	1° Espolvoreo	Capa Prin. 2° Espolvoreo	Sellado 2° Capa	Sellado 3° Capa
MASTERTOP A4	5.40		5.40	5.40	
MASTERTOP A4 Thix					5.70
MASTERTOP B4	3.00		3.00	3.00	3.00
MASTERTOP X1n	0.60				
MASTERTOP X1c			0.60	0.60	0.60
Filler F1	2.00				
Filler F2			100.00		
Total	11.00		109.00	9.00	9.30
<i>Consumo por kit (kg/m²)</i>	<i>0.30</i>		<i>8.00</i>	<i>0.60</i>	<i>0.30</i>

Aplicación

Capa	Procedimiento
Imprimación	Mezclar componentes y aplicar a rodillo
Capa Principal	Mezclar componentes en mezcladora mecánica (premezclar A4+X1c+B4 primero). Colocar, compactar y nivelar a llana el mortero sobre la impresión fresca
Sellado / 2a Capa	Mezclar y aplicar a rodillo
Acabado / 3a Capa	Mezclar y aplicar a rodillo. Para lograr una superficie antideslizante agregue F5 espolvoreado entre la 2a y 3a capa



MASTERTOP® 1250i

Mosaico - Decorativo

Campo de aplicación:

- Centros comerciales
- Escuelas
- Salones de exhibición
- Escaleras
- Pasillos

Ambiente:

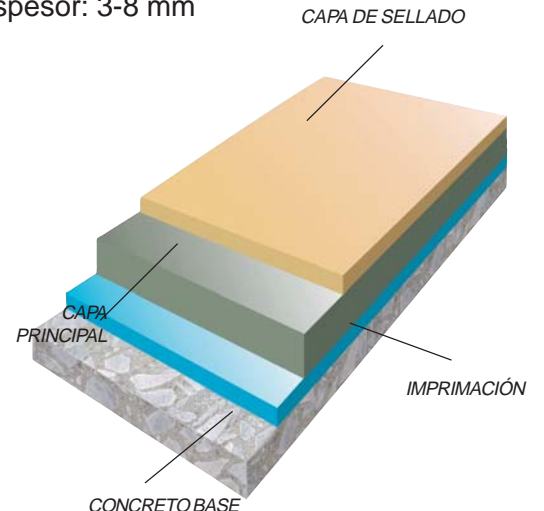
- Requerimientos decorativos
- Requerimientos de buenas propiedades de mantenimiento

Ventajas:

- Decorativo
- Disponible en variedad de agregados coloreados
- Pavimento continuo
- Antideslizante
- Buenas propiedades de limpieza
- Atlas resistencias mecánicas y químicas

Diseño:

Espesor: 3-8 mm



Datos Técnicos: (a 7 días y 20°C)

Base:	Resina epóxica, exenta de solventes con agregados minerales
Resistencia a compresión (DIN 1164):	70 N/mm ²
Adherencia al sustrato (DIN ISO 4624):	≥ 1.5 N/mm ² (falla en el concreto)
Módulo de elasticidad (SIA 162/1):	18,000 N/mm ²
Coefficiente de expansión térmica lineal:	3 x 10 ⁻⁵ /K ⁻¹
Color:	8 colores estándar
Temperatura mínima de aplicación:	> 10 °C

Componentes Polykit

Componente	Presentación
A4 Resina estándar	Baldes de 5.4 kg
A4 Thix Resina tixotrópica	Baldes de 5.7 kg
X1n Concentrado neutro	Cartuchos de 0.6 kg
B4 Endurecedor estándar	Envases de 3.0 kg
F1 Filler	Sacos de 15.0 kg
F3 Filler	Sacos de 25.0 kg

Kits de Trabajo (Espesor: 5 mm)

Componentes	Imprimación	1° Espolvoreo	Capa Prin. 2° Espolvoreo	Sellado 2ª Capa	Acabado 3ª Capa
MASTERTOP A4	5.40		5.40	5.40	
MASTERTOP A4 Thix					5.70
MASTERTOP B4	3.00		3.00	3.00	3.00
MASTERTOP X1n	0.60		0.60	0.60	0.60
Filler F1	2.00				
Filler F3			100.00		
Total	11.00		109.00	9.00	9.30
<i>Consumo por kit (kg/m²)</i>	<i>0.30</i>		<i>10.00</i>	<i>0.60</i>	<i>0.30</i>

Aplicación

Capa	Procedimiento
Imprimación	Mezclar componentes y aplicar a rodillo
Capa Principal	Mezclar componentes en mezcladora mecánica (premezclar A4+X1c+B4 primero). Colocar, compactar y nivelar a llana el mortero sobre la imprimación fresca
Sellado / 2a Capa	Mezclar y aplicar a rodillo
Acabado / 3a Capa	Mezclar y aplicar a rodillo. Para lograr una superficie antideslizante agregue F5 espolvoreado entre la 2a