

Especificaciones Técnicas

SOLOMON COLORS



ColorFlo® para Sistemas Dispensadores de Líquidos ColorSelect®

Pigmentos de Óxido de Hierro Líquidos

El uso de colores de óxido de hierro en el hormigón ha crecido hasta ser la utilización más extendida de este tipo de pigmento. Este aumento en el uso ha creado una demanda de mejor tecnología y control de calidad que embarca toda la industria del hormigón.

La introducción de Óxidos de Hierro en "slurry" o colores líquidos, ha sido un resultado de avances tecnológicos. Estos colores líquidos con compuestos de altos sólidos de Óxido de Hierro en agua, con un nivel de pigmentos entre el 60% y 70%.

Mezcla

- La mezcladora se debe cargar a un mínimo de 40 % de su capacidad para asegurar una buena dispersión del color.
- El tambor debe estar limpio, aproximadamente dos tercios de la mezcla de agua y la mitad de los agregados necesarios debe añadirse al tambor. No use agua de lavado o agregados reclamados.
- Asegúrese de utilizar el mismo diseño de mezcla y mantener un nivel de asentamiento de 10 cm, (baja relación agua-cemento). Asentamientos más altos pueden ser obtenidos usando reductores de agua o aditivos similares. El uso de plastificantes, reductores de agua, e incorporadores de aire diseñados para trabajar con concreto con color son aceptables. Sin embargo, Solomon Colors recomienda fuertemente que se hagan tests de laboratorio antes de usar, para determinar el resultado.
- Agregue el Pigmento Líquido ColorFlo de Solomon Colors al tambor, y mezcle a la velocidad máxima con carga completa, agregue el balance de los ingredientes y aditivos, y mezcle a la velocidad máxima con carga completa por 5-10 minutos (60-100 revoluciones) antes de vaciar el concreto.
- Después de comenzar a vaciar, la adición de agua a la carga para mejorar la trabajabilidad a menudo causa variaciones en el color.

Aditivos

- NO USE Cloruro de Calcio. Este producto puede causar decoloración en forma de áreas claras y oscuras en el producto terminado. Acelerantes sin Cloruros, incluyendo el agua caliente son aceptables para acelerar el fraguado.

Preparación del trabajo

Un subsuelo con buen drenaje y compactado apropiadamente es muy beneficioso para el concreto decorativo. El vaciar hormigón sobre un subsuelo disperejo, o mezcla de áreas con tierra, plástico, asfalto o concreto no va a curar de manera uniforme. Bases con poco drenaje pueden forzar el agua a la superficie durante el fraguado, lo que puede causar eflorescencia y descolorización. En condiciones de calor hay que humedecer la base antes de cada vertido, para prevenir que la humedad sea absorbida directamente del concreto con mucha rapidez. Mantenga la humedad de la base consistente a lo largo del día, sin permitir que el agua haga charcos.

Los trabajos que requieren una barrera de vapor y en los trabajos en condiciones de altas temperaturas y baja humedad, hay excepciones a verter sobre plástico. Vaciando hormigón directamente sobre el plástico puede llevar a numerosos problemas, como excesiva agua en la superficie, tiempo desigual de secado, contracción, agrietamiento y eflorescencia. Considere la adición de 5 cm a 10 cm de la arena entre el plástico y el hormigón. Si se vacía directamente sobre el plástico, puede ser necesario modificar el diseño de la mezcla. El asentamiento y las técnicas de colocaciones tienen que ser más controladas, y los aplicadores tienen que estar bien entrenados, y que tengan experiencia.

Para aplicaciones verticales (cast- in-place o Tilt-Up): Todas las formas deben ser limpiadas a fondo antes de su usadas o reutilizadas, los agentes desmoldantes usados no deben dejar manchas. Para obtener los mejores resultados, las formas deben estar libres de cemento de vaciado de concreto anteriores que fueran de un color diferente. Además, las formas verticales de madera deben estar hechas de madera plywood de densidad media. **Para uniformidad del color, los métodos y materiales utilizados en la preparación de las formas deben ser consistentes a través la realización del trabajo. Se recomienda arenados (sandblasting) en las superficies verticales para quitar marcas, residuos de color, manchas causadas por agua, cemento y colorante que se haya filtrado de las formas durante la colocación del concreto.**

Curado

- NO haga spray o rocío de agua en la superficie durante el período de curado inicial.
- No cubra la superficie con plástico.
- El incumplimiento de estas directrices puede afectar el curado y causar desigual coloración.

Nosotros ofrecemos y recomendamos BRICKFORM o LEGACY Curadores Líquidos, que cumplan con las normas ASTM C 309 y C 1315 para curar nuevo hormigón arquitectónico, y losas de hormigón con color. Aplicar a una tasa de 250-300 pies cuadrados por galón (6.13 - 7.36m² por litro) una vez que la losa es lo suficiente firme para poder caminar encima sin estropear a superficie . No aplique estos productos en alto calor, luz solar directa o en condiciones de viento. Por favor, consulte la ficha técnica apropiada del curador para obtener una descripción completa del uso del producto, limitaciones y precauciones.

La información está disponible en nuestra página web www.solomoncolors.com

- El curado adecuado, junto con el bajo asentamiento del hormigón, y el proteger la superficie contra la penetración de agua, reduce la posibilidad de eflorescencias. Si se produce eflorescencias, espere hasta que el concreto se haya curado completamente y quite la eflorescencias usando Brickform E - Etch o Legacy Eco - Etch . Siga con un lavado ligero o el uso de una fregadora giratoria de bajo rpm.

Índice de reflectividad Solar (SRI)

Por favor visite la página web de Solomon Colors para más información en Reflectividad Solar, www.solomoncolors.com

DATOS DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Composición y Materiales: Nuestros Pigmentos ColorFlo utilizan rojo puro, amarillo, y óxidos de hierro sintéticos negros. Solomon Colors ha ampliado el rango colores mediante la formulación bajo control de laboratorio, pigmentos de alto rendimiento. Cada uno de estos colores es 95 % a 99 % menor en tamaño de partícula que la malla 325. Todos los pigmentos de Solomon son óxidos de hierro, permanentes, inertes, estables en cualquier condición atmosférica, no se destiñen, son a prueba de cal y libres de rellenos y extensores. Todos los pigmentos de Solomon Colors cumplen con la norma ASTM C979 para el coloreado integral de hormigón y se producen a un Delta-E de 0,8 que es la norma establecida en nuestras plantas.

Limitaciones

Un nivel de 10 % de color basado en el peso del total material de cemento utilizado, es el punto de saturación de color. Color añadido superior al 10 % no proporcionara beneficios adicionales y puede reducir la fuerza total del producto acabado. Por el contrario, un nivel de color de menos de 1 % puede causar color irregular y apariencia desteñida en general. El rango de "óptimo" sugerido es 2 % a 4 % de pigmento basado en el total de peso del material de cemento.*

Límite de Garantía y Responsabilidad

Solomon Colors, Inc. garantiza que sus productos se ajustan a la descripción y las normas que indicada en el envase del producto y documentación específica del producto. Si se mezcla y se aplica correctamente, Solomon Colors, Inc. garantiza que el color sea uniforme, resistente a la alcalinidad, y desteñido. El único remedio del usuario o comprador, y el límite de la responsabilidad de esta empresa será el precio de compra pagados por el usuario o comprador por la cantidad de Productos Solomon Colors usados.

Para más información visite:

www.solomoncolors.com
www.brickform.com and
www.legacycolor.com



- Para obtener información sobre la colocación y el acabado de concreto decorativo, pida "Solomon Colors Guía de Productos de Concreto decorativo."
- CSI de 3 partes, hojas de especificaciones técnicas disponibles en www.solomoncolors.com y www.sweets.com



BLQ2 06/13