



**EUCLID CHEMICAL**  
**EUCOMEX**

# THIN TOP SUPREME

Mortero modificado con microsilica y polímeros especiales para el recubrimiento o reparación de concreto

**AGENTES DE CURADO Y SELLADO**  
WWW.EUCOMEX.COM.MX  
REV. 06.26

## DESCRIPTION

**THIN-TOP SUPREME** es un mortero modificado con látex y microsilica, diseñado como un recubrimiento para pisos o plataformas a espesor de 1.6 a 10 mm Este producto consta de un componente el cual incorpora la tecnología del látex. Proporciona excelente durabilidad frente a ciclos de congelamiento y descongelamiento, así como protección contra la penetración de agua y sales deshielantes. **THIN-TOP SUPREME** ofrece tiempos normales de fraguado y una excelente consistencia para ser colocado con llana.

## APLICACIONES PRINCIPALES

- Estacionamientos.
- Pisos.
- Muelles.
- Estructuras marítimas.
- Banquetas y desagües.
- Rampas.
- Juntas.
- Pavimentos.

## CARACTERÍSTICAS / BENEFICIOS

- Proporciona un revestimiento delgado, fuerte y resistente al desgaste.
- Excelente durabilidad a ciclos de congelamiento descongelamiento.
- Contiene un inhibidor integral de corrosión.
- Excelente adhesión al concreto.
- Reduce la penetración de agua y sales deshielantes para protección del sustrato.
- Es apropiado para usarse en interiores y exteriores.
- Su sistema de un componente es fácil de usar. Contribuye a la obtención de puntos LEED.

## INFORMACIÓN TÉCNICA

Resultados Típicos de Ingeniería bajo condiciones de laboratorio 23 °C (73 °F) y 50 % H.R.

Resistencia a la compresión (ASTM C-109) cubos de 50 mm @ 2.7 L/saco (22.7 kg)

EDAD	RESISTENCIA
1 día	19.3 MPa (2,800 psi)
7 días	34.5 MPa (5,000 psi)
28 días	46.2 MPa (6,700 psi)
56 días	54.5 MPa (7,900 psi)
CONTRACCIÓN LINEAL ASTM C-157	
3 días	-0.02 %
7 días	-0.05 %
14 días	-0.08 %
28 días	-0.10 %
56 días	-0.11 %
RESISTENCIA A LA FLEXIÓN (ASTM C-348)	
7 días	6.6 MPa (950 psi)
28 días	7.9 MPa (1,150 psi)
RESISTENCIA A LA TENSIÓN (ASTM C 496)	
7 días	3.5 MPa (500 psi)
28 días	3.8 MPa (550 psi)

Resistencia a congelamiento/deshielo ASTM C-666. Procedimiento A 300 ciclos / 100 % módulo dinámico relativo.

<b>TIEMPO DE TRABAJABILIDAD</b>	30 – 40 min
<b>FRAGUADO INICIAL</b>	30 – 40 min
<b>FRAGUADO FINAL</b>	Aprox. 3 horas

**APARIENCIA: THIN-TOP SUPREME** es un polvo fluido diseñado para ser mezclado con agua. Después de mezclado y colocado el color puede, inicialmente, parecer más oscuro que el concreto circundante. Este color se aclarará substancialmente a medida que **THIN-TOP SUPREME** cure y seque, puede ser que el área reparada parezca un poco más oscura que el concreto circundante. Este producto está diseñado para darle un acabado con apariencia de flotadora o cepillo. Se puede aplicar el acabado con una llana de acero una vez que ha endurecido lo suficiente para soportar tráfico.

Cumple con la norma: Agencia Canadiense de Inspección de Alimentos, MTQ y MTO.

# THIN TOP SUPREME

Mortero modificado con microsíllica y polímeros especiales para el recubrimiento o reparación de concreto

## PRESENTACIONES / RENDIMIENTO

**THIN-TOP SUPREME** se envasa en bolsas resistentes a la humedad de 22.7 kg (50 libras). Rendimiento: 0.012 m<sup>3</sup>/bolsa (0.43 ft<sup>3</sup>) cuando se mezcla con 2.8 L de agua (3 cuartos de galón). El requerimiento típico de agua es de 2.6 a 3.3 L (2.75 a 3.5 qt)/bolsa

## TIEMPO DE VIDA

12 meses almacenado en su empaque original, sin abrir. No a la intemperie.

## INSTRUCCIONES DE USO

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

Las superficies de concreto deben encontrarse estructuralmente sanas, libres de escombros o concreto deteriorado, así como polvo, suciedad, pintura, eflorescencia, aceite y otros contaminantes. Prepare mecánicamente la superficie para obtener un perfil igual a CSP 4-6 de acuerdo con el lineamiento ICRI 310.2. Limpie adecuadamente el área.

### IMPRIMACIÓN:

Limpie y realice la imprimación del acero expuesto con **DURALPREP A.C.** El concreto debe imprimirse con **DURALPREP A.C.** mediante rociador o cepillo. Debe permitirse el secado de la capa de imprimante de **DURALPREP A.C.** antes de la aplicación del mortero de reparación.

De manera alterna, la superficie de concreto puede imprimirse con **THIN-TOP SUPREME**. La reparación debe realizarse antes de que la capa seque.

### MEZCLADO:

Se pueden mezclar bolsas individuales con un taladro o con un mezclador tipo "Jiffy". Utilice un mezclador de espas más grande para trabajos mayores. Todo el material debe estar en un rango de temperatura adecuado, entre 15 °C (60 °F) a 32 °C (90 °F). Añadir la cantidad de agua apropiada de 2.6 L a 3.3 L (2.75 - 3.5 qt) por bolsa. Mezclar durante 3 a 5 minutos.

### COLOCACIÓN:

Descargue el material de la mezcladora y coloque sobre el área a reparar. Para parchar, extiéndalo con una llana, jalador o una pala de punta cuadrada hasta que su espesor sea igual al del concreto circundante. Utilice una llana manual para darle acabado. En áreas de pisos grandes, use guías maestras en combinación con reglas vibradoras para nivelar.

### ACABADO:

Dar el acabado al mortero con una flotadora o cepillo. No agregue agua a la superficie durante la operación de acabado. Si se necesita líquido adicional, use **EUCOBAR** como retardante de evaporación.

### CURADO Y SELLADO:

Es importante seguir los procedimientos correctos de curado para asegurar la durabilidad y calidad del mortero para prevenir fisuras, cure **THIN-TOP SUPREME** con un compuesto de altos sólidos tal como **SUPERAQUA CURE VOX** o **SUPER DIAMOND CLEAR VOX**.

**Nota:** No utilice un compuesto de curado base solvente sobre este producto. En situaciones de mucho calor, viento o luz solar directa, moje nuevamente la superficie y cúbrala con polietileno por un mínimo de tres días. El compuesto de curado debe ser ordenado por separado. Si no se desea utilizar un compuesto de curado, cúbralo con polietileno por un mínimo de tres días. No utilice curado simple con agua. Para superficies endurecidas y aplanadas, retarde el acabado hasta que el producto esté apunto del fraguado final (3 horas aprox.) para reducir el riesgo de formación de burbujas.

## LIMPIEZA

Lave las herramientas y equipo con agua antes de que se endurezca el material.

## PRECAUCIONES / LIMITACIONES

- No utilice el material si la temperatura es menor de 7 °C (45 °F) o mayor de 38 °C (100 °F).
- No permita el tráfico pesado hasta que el producto se haya curado. • Use ropa y gafas protectoras.
- No añada aditivos, arena o agregados al sistema.
- Mezclar sacos parciales puede dar resultados variables.
- Siempre mezcle un saco completo.
- Siempre vuelva a establecer las juntas cuando utilice este producto como recubrimiento.
- Usar sólo agua limpia.
- Almacenar en un lugar fresco.
- No curar con agua. No utilizar un agente de curado base solvente.
- En todos los casos consultar la hoja de datos de seguridad.

**NOTA:** Para mayor información sobre este producto diríjase al Departamento de Servicio a Clientes de EUCOMEX o a su Asesor Técnico Comercial en la región. Los resultados que se obtengan con nuestros productos pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los substratos sobre los que se aplica o por efectos de la variación de la temperatura y otros factores. Por ello recomendamos hacer pruebas representativas previas a su empleo en gran escala.

EUCOMEX se esfuerza por mantener la alta calidad de sus productos, pero no asume responsabilidad alguna por los resultados que se obtengan como consecuencia de su empleo incorrecto o en condiciones que no estén bajo su control directo. La única garantía sobre los productos fabricados o comercializados por EUCOMEX, se describe en nuestra página electrónica [www.eucomex.com.mx](http://www.eucomex.com.mx).