

TIPO:	Un éster de vinilo de dos componentes curado en frío de laminado de resina.
USO SUGERIDO:	El uso en conjunción con mecha multi-direccional para la construcción de laminado de vidrio reforzada y reparar áreas severamente corroídas y picadas o para ofrecer protección adicional en las esquinas de tanques antes de la aplicación por espray. Ver Hojas de Datos Corrocoat TC1.
LIMITACIONES:	No es adecuado como recubrimiento protector sin refuerzo de vidrio y en películas de menos de 3 mm. Se sugiere que, cuando se utiliza este producto para los sistemas de protección de laminación una capa superior de Polyglass VE en 20 milésimas de pulgada (500 micras) se aplica para reducir la permeabilidad.
SALUD Y SEGURIDAD:	Antes de utilizar este producto consulte la hoja de material de Salud y Seguridad de Datos de la Serie 600 y observe todas las precauciones. Sólo para ser aplicado por personal competente y debidamente capacitado.
PREPARACION DE SUPERFICIE:	Superficies de metal: Grit a ráfaga al SIS 05 5900 SA 2.5 cerca de 3 estándar. Para más detalles consulte Corrocoat datos SP1 hoja
EQUIPO DE APLICACION:	Brocha o rodillo.
PROPORCION DE MEZCLA:	100:2 Base: Endurecedor
VIDA DEL TARRO:	Variable con la temperatura. A 68°F (20°C) aproximadamente 20-30 minutos.
SOLVENTES:	El rendimiento de 600 Resina de laminación que puede verse afectada por la adición de diluyentes solventes (por ejemplo xileno) y está prohibido su uso. En caso de ser necesario el uso de solvente único de monómero de estireno a un máximo absoluto de 5% en volumen de concentración.
EMPAQUE:	5 galones (18.9 litro) cubetas.
VIDA DE ALMACEN:	12 Meses almacenados a temperaturas inferiores a 75,2 ° F (24 ° C) y lejos de la luz directa y fuentes de calor.
COLOR:	Marrón Translucente.
DFT RECOMENDADO:	Dependiendo de la aplicacion y la cantidad que se use de of flotacion que se use.
VOLUMEN DE SOLIDOS:	99.5%
PORPOCION PRACTICA DE EMBARRE:	Dependiendo de la flotacion que se use.

Nota: sta información se da de buena fe, pero puede aumentar según las condiciones del medio ambiente, la geometría y la naturaleza de los trabajos realizados y la habilidad y la atención de la solicitud. CORROCOAT no acepta ninguna responsabilidad por cualquier desviación de estos valores.

- GRAVEDAD ESPECIFICA:** 600 basede Laminación .0385lbs/in³ (1.065 gms/cc)
- TIPO DE CATALIZADOR:** Peróxido de metiletilcetona, Corrocoat Catalizador P2.
- SOBRE REVESTIMIENTO:** Puede hacerse tan pronto como la capa anterior se ha gelificado y mientras aún este pegajosa. el tiempo de repintado máximo de 72 horas.
- Favor de Notar: Los niveles máximos se refieren a una temperatura ambiente de aproximadamente 68 ° F (20 ° C). A temperaturas más altas el tiempo máximo de revestimiento reducirá significativamente.
- Una vez que se ha alcanzado el tiempo máximo de repintado, los valores de adhesión obtenidos por cualquier subsiguiente capa reducirán drásticamente. Es importante tener en cuenta los tiempos máximos de repintado y tenga en cuenta que variarán con las condiciones climáticas. Cualquier aplicación adicional de recubrimiento en este momento debe ser tratada como una reparación, con la superficie mostró más para proporcionar una llave física. El estireno no se puede utilizar para reactivar la superficie y en algunos casos puede perjudicar la adhesión,
- TIEMPO DE CURADO:** El curado completo se obtiene en 4-6 días.
- SOLVENTE DE LIMPIEZA:** Acetona, metil etil cetona y metil iso butil cetona antes de la gelificación.
- PROPIEDADES FISICAS:**

Propiedad	Glass Mat	
	Castings no reforzada	Reforzado laminados
Resistencia a la tracción	73 MPa	111 MPa
Módulo de tracción	3.5 MPa	10100 MPa
Alargamiento a la tracción	4%	1.3%
Módulo de flexión	3.8 MPa	9800 MPa
Fuerza flexible	133 MPa	205 MPa
Coefficiente medio de dilatación lineal 77 a 212 ° F (25-100 ° C)	53 x 10 ⁻⁶ °C ⁻¹	

- Nota:** (1) Todos los resultados de las pruebas muestran a 68 ° F (20 ° C) /
- (2) Los resultados pueden variar dependiendo de la temperatura, grado de curado, porcentaje de vidrio y la calidad de la mano de obra.

Todos los valores son aproximados. La información relativa a la aplicación del producto está disponible en el manual Corrocoat. En caso de ser necesaria información adicional, por favor consulte a Servicios Técnicos de CORROCOAT.

Reviewed 10/2007 – No Changes
 Reviewed 02/2014 (No changes)
 U.S. Revision 06/2014