

TIPO:	UNA ESCAMA DE VIDRIO VINILESTER RESISTENTE A ABRASION. Este producto es similar a VEF pero tiene rellenos resistentes a la abrasión incorporados Para mejorar la resistencia a la abrasión y erosión.
USO SUGERIDO:	Entornos de inmersión donde se requiere mayor resistencia al ataque químico y resistencia a la erosión. VEF WR es adecuado para entornos químicos dentro del intervalo de pH completo, tiene una excelente resistencia a una amplia gama de productos químicos y buena resistencia a muchos disolventes
SALUD Y SEGURIDAD:	Antes de manipular o usar este producto la hoja de datos de seguridad de materiales debe ser leído y observado todas las precauciones
RESISTENCIA QUIMICA:	Consulte la lista de resistencia química para VE. Nota: Afectado por algunos disolventes altamente polares y algunas soluciones por encima de 122 ° F (50 ° C) que tienen un pH alto.
PREPARACION DE SUPERFICIE:	Metales: Grit explosión de la norma ISO 8501-1 Sa 2½. SSPC-SP 10. (Para más detalles consulte Corrocoat Preparación de la superficie SP1.) Cemento: consulte Corrocoat SP5.
EQUIPO DE APLICACION:	Bomba sin aire de 45: 1 o mayor proporción. Fit de cuero y combinación de sellado PTFE y eliminar todos los filtros de fluido. 10 mm de diámetro (3/8 ") de nylon forrado con manguera de 6 mm extremo de látigo, pistola de manguera con punta de pulverización limpia inversa. El tamaño típico de punta es de 28 mil a 48 mil con un ventilador de 45 ° a 60 °. Tamaño de la punta y el ventilador Angular varían dependiendo de la naturaleza del trabajo. Nota: desgaste de la punta será alta. Presión para adaptarse a longitudes de manguera y las condiciones de trabajo 2900 psi (circa 200 bar) Aplicación de cepillo: puede ser aplicado con cepillo sobre pequeñas áreas con cuidado.
APLICACION:	Depende del uso y las condiciones del lugar destinado, Polyglass VEF WR normalmente se aplica directamente a la superficie húmedo sobre húmedo en aplicaciones de grosor de entre 20 y 48 milésimas de pulgada (500 y 1200 micrones). Aplicaciones de una sola capa son aceptables. Cuando la logística, el cebador PPA lo permitan se puede utilizar o un PPN para temperaturas de más de 185 ° F (85 ° C). Para más detalles, ver la hoja de aplicación de Polyglass.
DFT RECOMENDADO:	entre 19 y 118 milésimas de pulgada (500 y 3000 micras) que dependen del tipo de labor y el medio ambiente. Este material es un recubrimiento de barrera y el grosor necesario depende de las condiciones de servicio.
PROPORCION DE MEZCLA /MEZCLA:	98: 2 a base de endurecedor. Para el uso de inhibidores y las instrucciones de mezclado consulte la Hoja de Datos de programa Polyglass. La adición de inhibidor después del catalizador va a arruinar el producto.
VIDA DE TARRO:	Alrededor de 50 minutos a 68 ° F (20 ° C), pero se puede variar mediante el uso del inhibidor o fabricación especial para bajas temperaturas de aplicación, consulte la Hoja de Datos de Polyglass.
SOLVENTES:	Polyglass VEF WR se ve afectada negativamente por la adición de disolventes y se prohíbe su uso. Disolución se puede lograr mediante la adición de no más de 1 litro de monómero de estireno por 5.3 galones (20 litros) de Polyglass. Cabe señalar que la dilución con estireno puede afectar a retención y resistencia química.
EMPAQUE:	Kits de 5 galónes (18.9 liter) composites.
VIDA DE ALMACEN:	Base y el catalizador (endurecedor) 6 meses, almacenado a temperaturas inferiores a 68 ° (20 ° C), lejos de fuentes de calor y de la luz solar directa. los ciclos de temperatura frecuentes acortará la vida de almacenamiento. Ver "otra información" en "Manual de Tecnología de Corrocoat para la extensión de la vida almacén.

DISPONIBILIDAD DE COLOR:	Estándar. Blanquecino. Otros colores pueden estar disponibles bajo petición
PROBPORCION DE EMBARRE	
TEORETICAL:	54 SF / galón a 29 milésimas de pulgada (1.33m ² / litro a 750 micras).
VOLUMEN DE SOLIDOS:	Este material contiene líquido convertible volátil a los sólidos. Los sólidos en volumen obtenidos variarán dependiendo de las condiciones de polimerización. Nominalmente 99% del producto es convertible a Sólido.
EMBARRE PRACTICO	43 SF/Galón at 30 mils (1.06m ² /litro a 750 micras).
PROPORCION:	Nota: Esta información se da de buena fe, pero la tasa puede variar significativamente dependiendo de las condiciones ambientales, la geometría, la naturaleza de los trabajos realizados y la habilidad y la atención de la aplicación. Corrocoat no acepta ninguna responsabilidad por cualquier desviación de este valor.
GRAVEDAD ESPECIFICA:	Base de Polyglass: .045 Lbs/pulg. Cubicas. (1.25gms/cc). Endurecedor: .038 Lbs/Cubicas pulg (1.07) gms/cc.
TIPO DE CATALISIS:	El peróxido de metil etil cetona, tipo P2-45.
PROPORCION DE MEZCLA:	98: 2 a base de endurecedor, consulte la hoja técnica de aplicación para los
niveles de inhibidor	
PUNTO FLASH:	82.4°F (28°C).
ENDURECIMIENTO:	Más de 40 Barcol Despues de ser curado completamente.
LIMITES DE TEMPERATURA:	230°F (110°C) inmerso. 329°F (165°C) no-inmerso. No se sabe limite más bajo.
RESISTENCIA A ABRASION:	122 mg perdida/1000 ciclos/1000 gm carga.
REVESTIMIENTO:	Es importante tener en cuenta los tiempos máximos de repintado y tenga en cuenta que variarán sustancialmente con las condiciones climáticas. Mínimo, tan pronto como el gel ha ocurrido y mientras aún sigue pegajoso. Máximo, a 68 ° F (20 ° C) 48 horas. Fuerte luz ultravioleta / luz solar reducirá sustancialmente el tiempo de revestimiento. Una vez que se ha alcanzado el tiempo máximo de revestimiento, los valores de adhesión obtenidos por cualquier subsiguiente capa reducirán drásticamente. Si esto ocurre el recubrimiento debería ser tratado como una reparación, con el recubrimiento flash a ráfaga para proporcionar una llave física. El estireno no se puede utilizar para reactivar la superficie de este producto y puede perjudicar la adherencia. Tenga cuidado de evitar la contaminación antes de la aplicación de capas posteriores. Asegurar la ventilación durante el curado.
TIEMPO DE CURADO:	Con el nivel de inhibidor estándar, libre de tack alrededor de 6 horas, el curado completo de 3-4 días a 68 ° F (20 ° C), pero puede ser sumergido en muchos entornos después de 24 horas. La mejor resistencia a la abrasión química se obtiene con curas posteriores cortas.
FLUIDO DE LIMPIEZA:	Metil etil cetona, metil Iso butil cetona - antes de gel.

Todos los valores son aproximados. Los datos físicos se basan en el producto al estar en buenas condiciones antes de la polimerización, catalizada correctamente y curado total alcanzado. La información relativa a la aplicación del producto está disponible en el manual de Corrocoat. En caso de ser necesaria información adicional, por favor consulte Servicios Técnicos de CORROCOAT.

Revisado 08/2011

Revisión de EE.UU. 8/2016