

TIPO:	UN CEBADOR DE PERÓXIDO CATALIZADO DE ESCAMA DE VIDRIO.
USO SUGERIDO:	Como cebador de retención para sustratos ferrosos antes de la aplicación de Polyglass o Polyglass VE. También se puede utilizar para la promoción de la adhesión entre Corroglass / Polyglass y reparaciones existentes o una nueva capa de acabado. PPA también se utiliza para cebador de cemento cuando se diluye adecuadamente, consulte la hoja de datos SP5.
LIMITACIONES:	PPA está diseñado para reaccionar con el material de la capa superior de pintado para un curado completo. No se puede utilizar por si solo a excepción de un período de tiempo limitado en el aire.
SALUD Y SEGURIDAD:	Antes de manipular o usar este producto lea la hoja de datos de seguridad de materiales y observe todas las precauciones.
PREPARACION DE SUPERFICIE:	Metales: Grit explosión a SSPC-SP10 (norma ISO 8501-1 Sa 2½ SSPC-SP 10.). (Para más detalles referase la Corrocoat Preparación de la superficie SP1.) Cemento: se referase a Corrocoat SP5 hoja de datos.
EQUIPO DE APLICACION:	Bomba sin aire de mínima proporción de 30: 1 Se recomienda con 3/8 "(10 mm) diámetro de la manguera de nylon forrado. Los sellos deben ser preferentemente de cuero y PTFE y todos los filtros de fluido removidos. El tamaño de la punta 18 a 30 mil con marcha atrás limpia y un 45 °. ventilador patrón. Tamaño de la punta con forma de abanico que variará dependiendo de la naturaleza de la obra. la presión para adaptarse a longitudes de la manguera y las condiciones de trabajo. (circa 200 bar). brocha y rodillo también se pueden usar.
APLICACION:	Aplicar una sola capa a un espesor de capa húmeda de entre 2 y 5 milésimas de pulgada (60 y 120 micras). El grosor mayor aumentará considerablemente el tiempo libre de pegajosidad y sustancial sobre el grosor es detrimental. El curado inicial de este producto es parcialmente por secado al aire y para que esto ocurra, es esencial que se consiga una buena ventilación. Para su uso en el concreto ver Hoja de Especificaciones de Superficies de Concreto CP1 separada. Cebador PPA no debe utilizarse a temperaturas inferiores a 41 °F (50C) a menos que este hecho específicamente para aplicaciones de baja temperatura.
DFT RECOMENDADO:	DFT no se especifica. El espesor de capa húmeda se debe con frecuencia y debe estar dentro del rango de 2 a 6 milésimas de pulgada (60 a 150 micrones) durante la aplicación.
PROPACION MEZCLA/MEZCLA:	98: 2 a base de endurecedor peso / peso. Para temperaturas inferiores a 64F (180C) añadir catalizador a la base y se mezcla vigorosamente con un agitador mecánico por no menos de 2 minutos. A temperaturas superiores a 64F (180C), añadir primero el retardador y agite con un agitador mecánico durante 2 minutos. Permitir 5 minutos antes de la adición del catalizador agitando como se explica anteriormente. Adición de retardador después del catalizador va a arruinar el producto. Procedimientos para la aplicación por pulverización son similares a los de Polyglass. La hoja de datos de la aplicación Polyglass debe leerse antes de mezclar de este producto. 5 galones (18,9 litros) de tambor con el catalizador.
EMPAQUE:	

VIDA DE ALMACEN:	Base 1 año, 6 meses de endurecedor, en bidones cerrados, que deben ser almacenado por debajo de 75 ° F (240C), lejos de fuentes de calor y luz directa del sol
DISPONIBILIDAD DE COLOR:	Claro / ligeramente ámbar y un farol de luz.
PROPORCION DE EMABRRE TEORETICAL:	815-407 SF / Gal en 2-4 milésimas de pulgada (20-10 m2 / litro a 50-100 micras) WFT.
VOLUMEN DE SOLIDOS:	Este material contiene líquidos volátiles convertibles a sólidos. Los sólidos en volumen obtenidos variarán dependiendo de las condiciones de polimerización. Nominalmente 92% de los contenidos son convertibles a sólido.
PROPORCION PRACTICA DE EMBARRE	<p>Acero: Aproximadamente 611-326 SF / Gal en 2-4 milésimas de pulgada (15-8 m2 / litro a 50-100 micras) WFT.</p> <p>Cemento: Aproximadamente 407-244 SF / Gal en 2-4 milésimas de pulgada (10-6 m2 / litro a 50-100 micras) WFT.</p> <p>Nota: Esta información se da de buena fe, pero la proporción puede variar dependiendo significativamente de las condiciones ambientales, la geometría, la naturaleza del trabajo realizado y la habilidad y cuidado de la aplicación. CORROCOAT no acepta ninguna responsabilidad por cualquier desviación a partir de estos valores</p>
GRAVEDAD ESPECIFICA:	1.055 mezclado.
PUNTO FLASH:	79°F (26°C).
TIPO DE CATALIZADOR:	El peróxido de metil etil cetona, mezcla especial de tipo P3.
PROPORCION DE MEZCLA:	98:2 base a activator por peso.
TIEMPO DE SECADO:	Libre de Pegajosidad 90 minutos, 50 ° F a 2-4 milésimas de pulgada (100C) a 60-100 micras WFT. No pegajoso 60 minutos, 68 ° F a 2-4 milésimas de pulgada (200C a 60-100 micras) WFT.
SOBRE REVESTIMIENTO:	Depende de la temperatura y el nivel de ventilación, pero al mínimo de 68 ° F (200 C) con una buena ventilación - 2 horas. Máxima a 68 ° F (200 C) - 28 días. Donde se prevean largos tiempos de repintado, se debe tener cuidado para evitar la contaminación del recubrimiento de cebador PPA antes de la aplicación de materiales posteriores. En cemento las instrucciones especiales con respecto tiempo mínimo de repintado debería observarse estrictamente. (SP5).
SOLVENTE DE LIMPIEZA:	Metil etil cetona antes de la gelificación.
VIDA DEL TARRO:	Depende de la temperatura, pero aproximadamente 2 horas variables a 50 ° F (100 ° C), 1 hora a 68 ° F (200 C).
SOLVENTES:	El uso de diluyentes con este producto es detrimental para su rendimiento. A excepción de la aplicación a cemento, este producto no debe ser diluido o disuelto. Diluir solamente con estireno como se recomienda.