

TIPO:	Un paquete grueso de dos componentes, éster de vinilo / escamas de vidrio acrílico para la aplicación manual. Excepto para la viscosidad de este producto tiene propiedades similares a la versión aplicada de spray de cada producto
USO SUGERIDO:	Las capas de pelar y las áreas donde la aplicación por pulverización no es práctico.
LIMITACIONES:	Consulte las limitaciones en las hojas principales de productos Polyglass VE y VEF.
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:	Para obtener un rendimiento óptimo de estos productos bajo condiciones de inmersión, acero a ráfaga de grit a SSPC-SP10 (norma ISO 8501-1 Sa 2½. SSPC-SP 10) o mejor, antes de la aplicación. Para más detalles consulte Preparación de superficie Corrocoat SP1.
EQUIPO DE APLICACION	Brocha o paleta.
APLICACION:	Cuando se usa solo dos o más capas de Polyglass VEHA deben aplicarse hasta un DFT mínimo de 30 milésimas de pulgada (650 micras) hasta lograr, un grosor mas alto no es perjudicial. Cuando se utiliza como una capa de pelar de una sola capa de alrededor de 1/64 "(300um) debe ser aplicado, o ser especificado de otra manera. (Véase más abajo para recubrir intervalos.
PROPORCION DE MEZCLA:	Polyglass VEHA puede ser catalizado por una adición de 2% en peso de catalizador Corrocoat tipo P2.
PROCEDIMEINTO DE MEZCLA:	El material se suministra en kits, cada uno consistente en el componente de base (lata grande) junto con la cantidad apropiada de catalizador (botella de plástico). Añadir 1 botella de catalizador para una lata de material de base y agitar con un mezclador mecánico por alrededor de 2 minutos. Asegurar que todo el material se mezclado a fondo en especial el de la esquina inferior de la lata .
VIDA DEL TARRO:	60 minutos a 68 ° F (20 ° C). La vida útil se reduce sustancialmente con el aumento de temperatura y extiende con disminución de la temperatura. Hay un inhibidor está disponible para extender la vida útil en los climas cálidos. Mezclar el inhibidor bien y antes de catalizador.
VOLUMEN DE SOLIDOS:	Este material contiene líquido volátil convertible. El volumen de sólidos reales obtenidos variarán según las condiciones de polimerización. Nominalmente 99.% de los contenidos son convertibles a sólido.
PROPORCION DE EMBARRE TEORETICAL:	81 SF/Gal a 20 mils (2.0m ² /litro a 500 micras).

PROPORCION DE EMBARRE PRACTICO: 65 SF / Gal a 20 milésimas de pulgada (1.6m² / litro a 500 micras).

Nota: Esta información se da de buena fe, pero la proporción puede variar **significativamente** dependiendo de las condiciones ambientales, 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**.

SOBRE REVESTIMIENTO:

Es importante tener en cuenta los tiempos máximos de repintado y tenga en cuenta que **variarán significativamente** con las condiciones climáticas. El rpintado puede hecerse tan pronto como la capa anterior se ha gelificado lo suficiente como para soportar el peso de la capa siguiente y mientras aún este pegajoso. Un intervalo máximo de repintado es de 48 horas a 68 ° F (20 ° C) durante VEHA. Para intervalos más largos que esto consulte a Corrocoat TSD para consejos. Las mejores características de adhesión entre capas se obtienen mediante cortos intervalos de recubrimiento.

Consulte a las hojas principales del producto para la información completa.

TIEMPO DE CURADO:

Libre de pegosidad: Approx 4 horas a 68°F (20°C).

Curado Completo: 3-4 días a 68°F (20°C).

Curado mínimo antes de inmersión: 24 horas a 68°F (20°C).

SOLVENTES:

ESTE PRODUCTO NO DEBE SER DILUIDO. El uso de diluyentes disolventes afectará negativamente al rendimiento y en ningún caso debe ser utilizados.

SOLVENTES DE LIMPIEZA:

Usar metil etil cetona o metil isobutil cetona antes de que ocurra la gelificación.

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.