

FORTRIX DP

IMPRIMADOR PARA SUSTRATOS PARA ENSAMBLAJES DE PMMA

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Fortrix DP es un imprimante para cubiertas de PMMA de alto rendimiento y curado rápido, formulado específicamente para mejorar la adhesión de las resinas Fortrix PMMA sobre concreto y madera. Ayuda a crear una base confiable para sistemas de impermeabilización reforzados en cubiertas de tránsito peatonal, estructuras de estacionamiento y otras aplicaciones horizontales exigentes.

APLICACIÓN TÍPICA

- Cubiertas de tránsito peatonal
- Estructuras de estacionamientos
- Sustratos de concreto y madera
- Sistemas de tapajuntas
- Nueva construcción, rehabilitación y aplicaciones de impermeabilización

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS

- Mejora la adhesión de las resinas Fortrix PMMA sobre concreto y madera
- Su formulación de curado rápido favorece una ejecución óptima del proyecto
- Diseñado para aplicaciones exigentes en cubiertas y áreas de tránsito
- Consolida sistemas de impermeabilización completamente adheridos

SUSTRATOS ADECUADOS

- Concreto
- Mampostería, otros sustratos

GROSOR Y RENDIMIENTO RECOMENDADO

TIPO DE SUSTRATO	GROSOR (MIN 15 mils)
Sustratos lisos	0.037 kg/pie ² (0.4 kg/m ²)
Sustratos de grano fino:	0.046 kg/pie ² (0.5 kg/m ²)
Sustratos rugosos:	0.075 kg/pie ² (0.8 kg/m ²)

Rendimiento bruto: 22.05 lb (10 kg) **unidad:** 269 pies² (25 m²) @ 0.081 lb/pies² (0.4 kg/m²)

Consulte las recomendaciones para aplicaciones específicas. Los rendimientos variarán dependiendo del sistema seleccionado y de la suavidad y absorbencia del sustrato.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Preparación de la superficie:

Todos los sustratos deben estar limpios, secos, libres de aceite, grasa, compuestos de curado, agentes desmoldantes, lechada, irregularidades gruesas, material suelto, insano o extraño como musgo, crecimiento de algas, suciedad, hielo, nieve, agua o cualquier otra condición que sea perjudicial para la adherencia de la resina al sustrato. Proteja el perímetro y el borde superior del área a imprimir y aplique para lograr líneas definidas y evitar exceso de resina. Retire y vuelva a aplicar la cinta antes de que la resina cure y según se requiera entre capas. Aplique la imprimación PG en el sustrato según sea necesario. Contacte al Departamento Técnico de Polyglass para recomendaciones sobre aplicaciones específicas.

Aplicación:

Mezcle bien toda la cubeta de resina durante 2 a 3 minutos antes de cada uso y antes de verter la resina en un segundo recipiente si se mezcla por lotes. Solamente catalice la cantidad de material que pueda ser usado en 10 a 15 minutos. Añada el catalizador premedido al componente de resina y mezcle por 2 minutos utilizando un agitador mecánico lento o un palo para revolver y aplíquelo al sustrato. La cantidad de catalizador agregado se basa en el peso de la resina utilizada.

Tabla de Mezcla del Catalizador					
Catalizador requerido	Catalizador al 6% 32 °F a 50 °F (0 °C a 10 °C)		Catalizador al 4% 50 °F a 68 °F (10 °C a 20 °C)		Catalizador al 2% 68 °F a 95 °F (20 °C a 35 °C)
Lata de 10 kg	6 paquetes (0.1 kg)		4 paquetes (0.1 kg)		2 paquetes (0.1 kg)
1 Litro (Aprox. 1.8 kg)	6 cdas	0.06 kg	4 cdas	0.04 kg	2 cdas 0.02 kg

EMPAQUE

- Cubetas de Metal: 22 lb (10 kg)

COLORS

Transparente

CÓDIGOS DE PRODUCTO

- 6740210



POLYGLASS



www.polyglass.us

FORTRIX DP

IMPRIMADOR PARA SUSTRATOS PARA ENSAMBLAJES DE PMMA

Tasas de Cobertura Aproximadas			
Perfil del Sustrato	Lata de 10 kg	Cobertura	Espesor Mínimo
Liso	269 pies (25 m)	0.037 kg/pie (0.4 kg/m)	1.5 mils
Medio	215 pies (20 m)	0.046 kg/pie (0.5 kg/m)	
Rugoso	134 pies (12.5 m)	0.075 kg/pie (0.8 kg/m)	

Después de mezclar, aplique resina al sustrato limpio y preparado con el consumo requerido usando rodillos o brochas aprobadas por Polyglass. La resina debe esparcirse uniformemente sobre la superficie. Consulte las especificaciones individuales del sistema para obtener pautas específicas relacionadas con la aplicación del imprimador, membrana, capa superior y/o revestimiento.

Nota: El imprimador limpio y completamente curado puede revestirse después de un mínimo de aproximadamente 30 a 45 minutos y hasta un máximo de 6 meses. Si la superficie del imprimador se ensucia o contamina o queda expuesta a los elementos durante más de 12 horas, limpie a fondo el imprimador aplicado y curado con Fortrix C-R. Fortrix C-R debe tener un mínimo de 20 minutos de tiempo de evaporación después de la aplicación y debe recubrirse dentro de los 60 minutos de la aplicación.

Este producto se recomienda para uso en sustratos y temperaturas ambientales entre 32 °F (0 °C) y 95 °F (35 °C).

Tiempos de trabajo (a 68 °F (20 °C)):

- Vida útil: aprox. 15 minutos
- Resistente a lluvias: aprox. 30 minutos
- Siguiente capa: aprox. 30 minutos
- Curado total: aprox. 2 horas

Los tiempos indicados anteriormente son aproximados, proporcionados como guía, por lo que pueden variar. Los tiempos reales de fraguado y curado deben determinarse en obra según las condiciones reales del ambiente.

Vida útil:

Aproximadamente 12 meses si se deja sellado, sin mezclar y si se almacena adecuadamente.

Limitaciones:

- Una vez que la resina se mezcla con el catalizador, el producto debe usarse de inmediato
- No aprobado para su uso con agua potable.
- No diluir.
- No aplicar sobre superficies congeladas o húmedas.
- No aplicar en superficies exteriores cuando haya amenaza de mal tiempo.
- Requiere una ventilación adecuada.

Manejo:

Mantenga alejado del fuego abierto, llamas o cualquier fuente de ignición. Los vapores pueden formar una mezcla explosiva con el aire. Evite el contacto con la piel y los ojos con este material. Evite inhalar los vapores. No comer, beber o fumar en el área de aplicación.

Consulte la Hoja de Datos de Seguridad del Producto (HDS) para obtener información adicional relativa a este producto y antes de usarlo o manipularlo. Siempre almacene en un lugar fresco y seco. No almacene bajo la luz directa del sol ni a temperaturas inferiores a 55 °F (13 °C) o superiores a 80 °F (27 °C). La vida útil aproximada es de 12 meses cuando se mantiene sellado, sin mezclar y con un almacenamiento adecuado. Cuando el trabajo se interrumpe o se completa, las herramientas

deben limpiarse a fondo con Fortrix C-R antes de que la resina se endurezca. La resina catalizada y curada puede ser desechada en vertederos estándar. La resina no curada se considera un material peligroso y debe manejarse como tal, de acuerdo con las regulaciones locales, estatales y federales. Los trabajadores deben usar ropa adecuada para protegerse de un contacto accidental con la piel. Cuando mezcle o aplique este producto, los trabajadores deben usar guantes de caucho butílico o nitrilo. Se requieren gafas de seguridad con protección lateral para proteger los ojos.

En espacios cerrados, use ventilación por extracción local para mantener la exposición de los trabajadores por debajo del TLV. Si la concentración en el aire representa un riesgo para la salud, se vuelve irritante o excede los límites recomendados, use un respirador aprobado por NIOSH de acuerdo con los requisitos de Protección Respiratoria de OSHA bajo la norma 29 CFR 1910.134. El tipo específico de respirador dependerá de las concentraciones de partículas en el aire. Una mascarilla filtrante o mascarilla de polvo no es aceptable para su uso con este producto si se han excedido los niveles de filtración de TLV.

Sólo para uso profesional - Mantener fuera del alcance de los niños.

INSTALACIONES DE FABRICACIÓN

- Fernley, NV
- Hazleton, PA
- Phoenix, AZ
- Waco, TX
- Winter Haven, FL

SEDE CORPORATIVA

Polyglass U.S.A., Inc.
1111 West Newport Center Drive
Deerfield Beach, FL 33442
www.polyglass.us

General Line: (888) 410-1375
(954) 233-1330

Customer Service: (800) 222-9782
Technical Service: (866) 794-9659

¿Preguntas? technical@polyglass.com

Exención de responsabilidad del producto: A menos que se incorpore o haga parte de una garantía suplementaria del fabricante, Polyglass garantiza su(s) producto(s) contra defectos de fabricación que den lugar a que el(los) producto(s) no cumpla(n) con las especificaciones durante un período de 12 meses.

Consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) para datos y manipulación específica de nuestros productos. Todos los datos facilitados hacen referencia a la producción estándar y se ofrecen de buena fe dentro de las tolerancias de fabricación y pruebas aplicables. El usuario del producto, y no Polyglass, es responsable de determinar la idoneidad y compatibilidad de nuestros productos para el uso previsto del usuario.

Para obtener los datos del producto y la información de garantía más reciente, visite www.polyglass.us



POLYGLASS



www.polyglass.us