

DuraCoat Transparente

Fiche Technique (FT)

Description du produit

DuraCoat Transparente est un revêtement polyuréthane modifié époxy à deux composants. DuraCoat Transparente est conçu pour fournir une protection supplémentaire contre les environnements chimiques agressifs et offre une protection contre les acides et les pluies acides.

Avantages:

- Haute Brillance
- Excellente protection contre l'acide hydrochlorique
- Résistance chimique exceptionnelle
- Excellente résistance à l'abrasion
- Excellente résistance à l'impact
- Excellente résistance aux rayons UV

Utilisations recommandées

DuraCoat Transparente est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. DuraCoat Transparente est adapté pour la protection de la plupart des surfaces revêtues, y compris les couleurs unies et métalliques.

Industries:

- Services pétroliers et énergétiques
 - Véhicules de forage de puits
 - Forage
 - Réservoirs
- Grues et équipements de construction
- Plantes chimiques
- Industries des rebuts et du recyclage
 - Camions à ordures
- Remorques et matériels roulants

Ratio de mélange

2 parties en volume de composant A [**FUA0207**]
1 partie en volume de composant B [**FUB0083**]

La température recommandée du mélange est de 68-77°F (20-25°C).

Caractéristiques du produit

Lustre:	Élevée: 90+ GU à 60°
Solides par Volume du mélange: (non- dilué) FUA0207:FUB0083 (2:1)	50% ± 1%
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	3 - 6 heures
Remarque: La durée de vie en pot sera réduite lorsque Super Catalyst II est utilisé	
COV mélange (non- dilué): Méthode EPA 24 FUA0207: FUB0083 (2:1)	421.4 g/l 3.517 lb /gal
Limite d'entreposage:	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans
Si non ouvert (77°F (25°C))	

Préparation de la surface

DuraCoat Transparente peut être appliquée sur Couche de Finition EX-2C, sans ponçage, lorsque la fenêtre d'application est respectée. Assurez-vous que les surfaces à enduire transparent sont exemptes de défauts, de contaminants et d'autre imperfections.

Si la Couche de Finition EX-2C a été autorisée de guérir plus de 24 heures, le ponçage est requis pour l'adhérence entre les couches. Poncer la couche de Finition légèrement avec du papier de verre avec un grain 400 ou tampon de érafle gris/bordeaux

Procédure d'application

DuraCoat Transparente peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation.

Après l'application de la couche de finition EX-2C, attendre pour les temps indiqués au-dessous d'avant d'application de DuraCoat Transparente.

Couleurs Unies	Couleurs Métalliques
3-18 heures	6-18 heures

DuraCoat Transparente

Fiche Technique (FT)

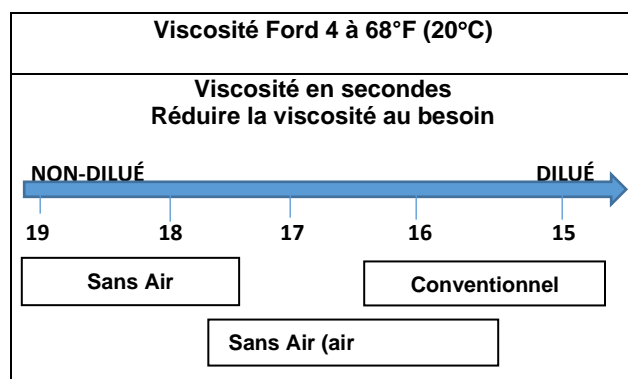
Appliquer deux couches humides de DuraCoat Transparente, en laissant jusqu'à 30 minutes de temps de séchage entre les couches.

L'utilisation de Super Catalyst II avec des couches de Finition EX-2C être accélère les temps de séchage.

Application par pulvérisateur

Type d'alimentation	Buse	Pression d'air (Le talon de pistolet)	Pression du liquide
Siphon	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Gravité	1.3-1.4 mm	30-40 psi	
Pression	1.0-1.8 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sans Air (atomisation)	9 -13 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	9 -13 Thou	1,700-3,000 psi	

Viscosité d'application



Remarque: La viscosité d'application et la dilution dépendent des conditions ambiantes, de l'équipement de pulvérisation utilisé et de la finition de surface souhaitée.

Si nécessaire, la viscosité de pulvérisation recommandée est obtenue en utilisant l'un des diluants / réducteurs de finition Endura suivants :

FTH0086 – EX-2C Diluant / Réducteur
FTH0090 – EX-2C Diluant / Réducteur Lent
FTH0014 – Réducteur de couche de Finition moyen

Épaisseur du film

L'épaisseur de film recommandée pour DuraCoat Transparente est de:

Humide: EFH Non-diluée	4.5 – 9.0 mils	115 - 225 microns
Sec: EFS	2.0 – 4.0 mils	50 – 100 microns

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns)
Moyenne EFS est: 802 pi² par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

Séchage

	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
Hors poussière	2 heures	1 heure	30 minutes
Sec à Coeur	7-9 jours	5-6 jours	3-4 jours

Remarque: les temps de séchage dépendent des conditions ambiantes (température et humidité), d'une bonne circulation d'air et de l'épaisseur de film de la couche de finition.

Pour les meilleurs résultats, la température de la surface doit être de 86°F (30°C) ou moins avant l'application de la couche de finition.

L'utilisation du Super Catalyst II avec les couches de finition Endura accélère les temps de séchage.

Remarque importante: pas plus que trois couches de peinture devront être appliquées par quart de 12 heures. Cela comprend l'apprêt, la couche intermédiaire, les couches de finitions et la couche transparente. Si plus de trois couches ont été appliquées, attendre 10 à 12 heures pour permettre une évaporation adéquate du solvant.

Pour toutes questions concernant la planification, veuillez contacter votre représentant Endura.

DuraCoat Transparente

Fiche Technique (FT)

Nettoyage

Nettoyer l'équipement immédiatement après utilisation avec Endura Lavage de Pistolet Haute Résistance ou le diluant Endura EX-2C.

Suivre les recommandations de sécurité du fabricant lors de l'utilisation.

Emballage

Disponible en 1/2 pinte (473 ml), pintes (946 ml), gallons (3.78l), chaudières de 5 gallons (18.9l) D'autres formats personnalisés peuvent être disponibles.

Les délais de livraison peuvent s'appliquer. Veuillez contacter votre représentant Endura pour plus d'informations sur l'inventaire des produits et les délais de livraison.

3 gallons (11.34l) mélange		
Comp A - 2X	FUA0207-030	1 gallon (3.78l)
Comp B	FUB0083-030	1 gallon (3.78l)

Conditions ambiantes

Pour des performances optimales, le produit, le substrat et la température ambiante doivent être compris entre 68°F et 77°F (20°C et 25°C). Pour éviter la condensation pendant l'application, la température de la surface doit être à tout moment supérieure à 5°F (3°C) ou plus au-dessus du point de rosée.

Pour une utilisation en dehors de cette plage, veuillez contacter votre représentant Endura.

Spécifications

Dureté	ASTM D3363	4H
Résistance du solvant	ASTM D4752	100 MEK Frotte; pas d'échec
Résistance d'impact	ASTM D2794	70 in. lbs; pas d'échec
Résistance à l'abrasion (1000 cycles CS-17)	ASTM D4060	60 mg de perte
Flexibilité	ASTM D522	1/8 po. courbure du mandrin: pas d'échec
Température de service	-40°F à 360°F	-40°C à 182°C

Précautions de Sécurité

Veuillez-vous référer aux fiches de données de sécurité (FDS) avant d'utiliser ce produit. Les fiches de données de sécurité sont disponibles sur notre site Web à l'adresse suivante : www.endurapaint.com.