

Fiche Technique (FT)

Description du produit

SlipStop est un revêtement polyuréthane- polyester haute performance hautement réticulé à trois composants conçus pour fournir une résistance antidérapante.

Avantages:

- Revêtement de surface anti-dérapant agressif
- Facile à utiliser

Utilisations recommandées

SlipStop est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien et la fabrication d'équipements neufs.

Industries: Ponts et Passerelles

- Services pétroliers et énergétiques
- Grues et équipements de construction
- Industries des rebuts et du recyclage

Caractéristiques du produit

Fini: Antidérapant Texture rugueux	
Solides par Volume du mélange: (non- dilué) CLRXXXX:FUB0110:FUA0028 (1:0.5:1)	62% ± 4%
Solides par volume varient selon la couleur	
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	30 mins – 1 h
Le mélange de grandes quantités de SlipStop réduira la durée de vie en pot.	
COV mélange (non- dilué): Méthode EPA 24 FUA0120: FUB0110: FUA0028 (1:0.5:1)	288 g/l 2.408lb /gal
La teneur en COV varient en fonction de chaque couleur	
Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans
Composant C	1 ans

Préparation de la surface

SlipStop peut être appliquée sur tous les apprêts scellant et apprêts surfaceur Endura, sans ponçage, lorsque lafenêtre d'application est respectée. La fenêtre d'application varie selon chaque apprêt. Voir la fiche technique de l'apprêt correspondant pour les données spécifiques de la fenêtre d'application.

Si la fenêtre d'application de l'apprêt a été dépassée; l'apprêt doit être poncé avec du papier de verre avec un grain 240 - 280 pour obtenir une adhérence entre les couches. Toute la poussière de ponçage doit être enlevée avant l'application de la couche de finition.

Acier:

La surface doit être exempte de contaminants tels que la poussière, l'huile, la graisse et le sel. Il est recommandé que tous les aciers et autres surfaces ferreuses soient sablés au minimum SSPC-SP6 ou poncés mécaniquement avec du papier à 40 grains.

Béton:

La surface doit être exempte de contaminants tels que la poussière, l'huile, la graisse et le sel. Sablage des perles, décapage abrasif ou gravure à l'acide est recommandée. Si une gravure à l'acide est utilisée, la surface doit être séchée et doit être libre d'humidité résiduelle. Les Nouvelles surfaces en béton doivent être curé pour 30 jours avant l'application des revêtements.

Amorcer la surface avec l'apprêt EP HiBuild : Consultez la Fiche Technique pour le mélange et les instructions d'application. Laisser l'apprêt sécher pour 12 à 16 heures avant l'application de SlipStop.

Aluminium:

Préparez les surfaces en aluminium avec MetaLink Lisez les fiche Technique de MetaLink pour les instructions complètes.

Appliquez une couche d'un apprêt surfaceur ou apprêt scellant approprié. La fenêtre d'application varie selon chaque apprêt. Voir la fiche technique de l'apprêt correspondant pour les données spécifiques de la fenêtre d'application. Si la fenêtre d'application de l'apprêt a été dépassée; l'apprêt doit être poncé avec du papier de verre avec un grain 240 - 280 pour obtenir une adhérence entre les couches. Toute la poussière de ponçage doit être enlevée avant l'application de la couche de finition.

Ne pas utiliser de cire ou un dissolvant gras pour nettoyer la surface.

Ratio de mélange

Le couleur final de SlipStop est dépendant sur le EX-2C composant A choisie.

- 1 Gallon en volume de composant A [**CLRXXXXX**]
(Le numéro de produit varie selon la couleur)
- 2 Pintes en volume de composant B [**FUB0110**]
- 1 Gallon en volume de composant C [**FUA0028**]

Le conteneur de résine dans le conteneur de composant C devrait être ajouté au caoutchouc émiette dans le conteneur C au moins 4 heures avant de mélanger et appliquer le produit.

SlipStop

Fiche Technique (FT)

Procédure d'application

Étape 1: Mélange Composant C de SlipStop avec un mélangeur sur un percer pour enlever tous les morceaux et atteindre un mélange homogène.

Étape 2 : Ajouter EX-2C composant A couleur au Composant C de SlipStop et mélanger à fond avec un mélangeur sur un percer.

Mélanger le SlipStop composants dans un ordre impropre résulte dans une durée de vie plus courts.

Étape 3: Le SlipStop Composant B devrait être ajouté à la fin du mélange de Composant A et Composant C et mélangé à fond avec un mélangeur sur un percer.

Étape 4: Utilisez le manchon à rouleaux SlipStop fourni sur une cage à rouleaux de 8 pouces pour appliquer le produit. Chargez le manchon du rouleau avec de la peinture du bac à peinture et appliquez une couche uniforme de produit SlipStop sur la surface. Ne pas verser le produit du seau de mélange et roulez. L'uniformité est difficile d'atteindre utiliser cette méthode. Pour les petites zones trop étroites pour à rouler le SlipStop, une brosse à poils naturelle peut être utilisée pour broser ou tapoter le produit sur la surface comme requis.

Étape 5 : Retirez le ruban de masquage dès que le produit est sec au-delà du collant. S'il sèche trop longtemps le ruban de masquage sera difficile à enlever.

Épaisseur du film

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns) EFS: 1058 pi² par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

Couvrant pratique de SlipStop est approximativement 60 à 120 pi ca. (5.6 à 11.1 m ca.) par 2.5 gallon (9.45 L) trousse.

Séchage

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F (40°C)
Hors poussière	2 heures	1 heure	30 minutes
Marcher sur	6-8 heures	4 heures	2 heures
Sec à coeur	7-9 jours	5-6 jours	3-4 jours

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.

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

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.

Un manchon de rouleau est fourni avec le kit

SlipStop 1/4 gallons (4.73l) mélange		
Comp A -2x	CLRXXXX-020	1 pinte (946 ml)
Comp B	FUB0110-020	1 pinte (946 ml)
Comp C	FUA0028-030	2 pintes (1.89l)

SlipStop 2.5 gallons (9.45l) mélange		
Comp A	CLRXXXX-030	1 gallon (3.78l)
Comp B -2X	FUB0110-020	1 quart (946 ml)
Comp C	FUA0028-050	1 gallon (3.78l)

D'autres formats personnalisés peuvent être disponibles.

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

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.