

SlipStop

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Descripción del Producto

SlipStop es un poliuretano de poliéster de alto rendimiento de tres componentes, altamente reticulado, diseñado para proporcionar resistencia al deslizamiento en la superficie.

Características del producto:

- Revestimiento de superficie antideslizante agresivo
- Fácil de usar

Usos Recomendados

SlipStop está diseñado para aplicaciones industriales; ya sea nueva construcción o mantenimiento.

Industrias: Cubiertas y pasarelas

- Servicios de energía y campos petroleros
- Grues et équipements de construction
- Industria de Residuos y Reciclaje

Características del Producto

| | |
|---|--------------------------|
| Acabado: Textura rugosa | |
| Volumen de sólidos mezclados: (Sin reducir) CLRXXXX:FUB0110:FUA0028 (1:0.5:1) | 62% ± 4% |
| Los sólidos en volumen variarán según el color | |
| Vida útil: (77°F (25°C) y 50% RH) | 30 min a 1h |
| Mezclar cantidades mayores de Slipstop reducirá la vida útil. | |
| COV mixto (sin reducir): Método EPA 24 FUA0120:FUB0110:FUA0028 (1:0.5:1) | 288 g/l 2.408 lb /gal |
| El contenido de COV variará con cada color. | |
| Duración: Para producto sin abrir (77°F (25°C)) | |
| Componente A | 3 años |
| Componente B | 2 años |
| Componente C | 1 año |

Preparación de la Superficie

SlipStop se puede aplicar sobre todos los imprimadores selladores y los imprimadores de superficie Endura sin lijar durante la ventana de acabado. La ventana de la capa superior varía con cada imprimación. Consulte la hoja de datos técnicos del imprimador correspondiente para conocer los datos específicos de la ventana de la capa superior.

Si se ha superado la ventana de la capa de imprimación; la imprimación debe lijarse con papel de lija de grano 240 - 280 para lograr la adhesión entre capas. Todo el polvo del lijado debe eliminarse antes de aplicar la capa superior.

Acero:

La superficie debe estar libre de contaminantes como polvo, aceite, grasa y sal. Se recomienda que todo el acero y otras superficies ferrosas se pulimenten con un chorro de arena a un mínimo de SSPC-SP6 o se lijen mecánicamente con papel de lija de grano 40.

Hormigón:

Superficie de hormigón La superficie debe estar libre de contaminantes como polvo, aceite, grasa y sal. Se recomienda el granallado, el granallado abrasivo o el grabado ácido. Si se graba con ácido, la superficie debe dejarse secar para asegurarse de que esté libre de humedad residual. Las superficies de concreto nuevas deben curarse durante 30 días antes de la aplicación de cualquier recubrimiento.

Imprima la superficie con imprimación EP Hi-Build: consulte las Hojas de datos técnicos del producto para obtener instrucciones de mezcla y aplicación. Deje que la imprimación se seque durante 12 a 16 horas antes de aplicar el SlipStop.

Aluminio:

Prepare las superficies de aluminio con MetaLink. Lea la hoja de datos técnicos de MetaLink para obtener instrucciones completas sobre la aplicación.

Aplique una capa de imprimación o imprimación de superficie Endura adecuada. La ventana de la capa superior varía con cada imprimador; consulte la hoja de datos técnicos de la imprimación correspondiente para obtener datos específicos de la ventana de la capa superior. Si se ha superado la ventana de la capa de imprimación; la imprimación debe lijarse con papel de lija de grano 240 - 280 para lograr la adhesión entre capas. Todo el polvo del lijado debe eliminarse antes de aplicar la capa superior.

No use removedor de cera y grasa para limpiar la superficie.

Proporción de Mezcla

El color final del SlipStop depende del EX-2C Componente A color elegido.

- 1 galon en volumen de componente A **[CLRXXXX]**
(El número de pieza varía según el color)
- 2 cuartos en volumen de componente B **[FUB0110]**
- 1 galon en volumen de componente C **[FUA0028]**

El recipiente de resina dentro del recipiente del componente C debe agregarse al caucho en miga dentro del recipiente del componente C al menos 4 horas antes de mezclar y aplicar el producto.

SlipStop

Hoja de Datos Técnicos (HDT)

Método de Aplicación

Paso 1: Mezcle el Componente C de SlipStop a fondo con un mezclador en un taladro para eliminar todos los trozos y lograr una mezcla homogénea.

Paso 2: Agregue el color del Componente A EX-2C al Componente C de SlipStop y mezcle bien con un mezclador en un taladro.

Mezclar los componentes SlipStop en un orden incorrecto resultará en una vida útil más corta.

Paso 3: El Componente B SlipStop debe agregarse en último lugar a la mezcla del Componente A y el Componente C y mezclarse completamente con un mezclador en un taladro.

Paso 4: Use la funda de rodillo SlipStop suministrada en una jaula de rodillos de 8" para aplicar el producto. Cargue la manga del rodillo con pintura de la bandeja de pintura y aplique una capa uniforme de producto SlipStop a la superficie. No encharque el producto del cubo de mezcla y luego enrolle. La uniformidad es difícil de lograr usando este método. Para áreas pequeñas demasiado estrechas para el rodillo SlipStop, se puede usar un cepillo de cerdas puras para cepillar y / o golpear el producto según sea necesario.

Paso 5: Retire toda la cinta de enmascarar tan pronto como el SlipStop esté seco un poco más allá de la pegajosidad. Si se deja secar demasiado tiempo, será difícil quitar la cinta adhesiva.

Espesor de la Película

Cobertura teórica a 1.0 mil (25 micrones) EPS: 1058 pies² por galón con una eficiencia de transferencia del 100%.

La cobertura práctica de SlipStop es de aproximadamente 60 a 120 pies cuadrados por kit de 2.5 galones.

Tiempos Secos

| | 68°F(20°C) | 86°F (30°C) | 104°F(40°C) |
|----------------------|------------|-------------|-------------|
| Sin Polvo | 2 horas | 1 hora | 30 minutos |
| Caminar Sobre | 6-8 horas | 4 horas | 2 horas |
| Cura completa | 7-9 días | 5-6 días | 3-4 días |

Los tiempos de secado están sujetos a las condiciones ambientales (temperatura y humedad), buen flujo de aire y formación de película de imprimación.

Para obtener los mejores resultados, la temperatura de la superficie debe ser de 86°F (30°C) o menos antes de aplicar la capa final.

Limpiar

Limpie todo el equipo inmediatamente después de su uso con Endura Lavado de Pistola de Alta Resistencia o diluyente Endura EX-2C.

Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use cualquier solvente.

Información para ordenar (tamaños)

Pueden aplicarse plazos de entrega del producto. Comuníquese con su representante de Endura para obtener más información sobre la disponibilidad de existencias y los plazos de entrega.

Se suministra una funda de rodillo SlipStop con el kit.

| SlipStop 1 1/4 galones (4.73l) mixtos | | |
|---------------------------------------|--------------|-------------------|
| Comp A -2x | CLRXXXXX-020 | 1 cuarto (946 ml) |
| Comp B | FUB0110-020 | 1 cuarto (946 ml) |
| Comp C | FUA0028-030 | 2 cuartos (1.89l) |

| SlipStop 2.5 galones (9.45l) mixtos | | |
|-------------------------------------|--------------|-------------------|
| Comp A | CLRXXXXX-030 | 1 galón (3.78l) |
| Comp B -2X | FUB0110-020 | 1 cuarto (946 ml) |
| Comp C | FUA0028-050 | 1 galón (3.78l) |

Pueden estar disponibles otros tamaños personalizados.

Condiciones Ambientales

Para un rendimiento óptimo del recubrimiento, el producto, el sustrato y la temperatura ambiente deben estar entre 68°F y 77°F (20°C-25°C). Para evitar la condensación durante la aplicación, la temperatura de la superficie debe estar a 5°F (3°C) o más por encima del punto de rocío en todo momento.

Para uso fuera de este rango, comuníquese con su representante de Endura.

Precauciones de Seguridad

Consulte todas las hojas de datos de seguridad (HDS) antes de usar este producto. Las hojas HDS se pueden encontrar en nuestro sitio web en www.endurapaint.com.