



THE #1 CHOICE OF
PAINTING PROFESSIONALS®

ENDURA-COAT®

Recubrimiento de mantenimiento industrial
brillante para interiores/exteriores

ENCT60



DESCRIPCIÓN

ENDURA-COAT® es un recubrimiento de mantenimiento industrial de alto desempeño, acrílico a base de agua, para interiores y exteriores, con bajo VOC, directo a metal, con una excelente adhesión y resistente a la corrosión. Puede ser usado en metal, madera, mampostería, yeso o tabla de yeso adecuadamente preparados e imprimados.

Para uso profesional solamente. No para uso residencial.
(Ver INSTRUCCIONES ESPECIALES respecto a: Dentro del Distrito de Gestión de la Calidad del Aire de la Costa Sur, SCAQMD).

DATOS DEL PRODUCTO

TIPO DE SOLVENTE: A base de agua

ACABADO: Brillante: 70-80% en un medidor de 60°

TIPO DE RESINA: Acrílica

COLORES: Colores de inventario: Negro. Se pueden solicitar otros colores por pedido especial o mezclar en la tienda.

BASES DE TEÑIDO: Blanco teñible claro L, intermedio M, ultraintenso U

VISCOSIDAD A 77 °F/25 °C (ASTM D 562): 95-105 KU

CONTENIDO MÁXIMO DE VOC (compuestos orgánicos volátiles): 100 g/l

CONTENIDO MÁXIMO DE RAVOC (VOC ajustado a la reactividad): 55 g/l

SÓLIDOS POR VOLUMEN (ASTM D 2697): 38,3% ± 2%

SÓLIDOS POR PESO 51,1% ± 2%

PESO POR GALÓN (ASTM D 1475): 10,45 lbs.

COMPOSICIÓN POR PESO

Pigmento-23,9%

Vehículo-76,1%

*Pigmentos principales..... 23,9 Resinas..... 25,2
Pigmentos de refuerzo 0,0 Agua y aditivos 50,9

*Los pigmentos principales incluyen dióxido de titanio (TiO₂), y todos los demás pigmentos que aumentan directamente el poder de cobertura de esta pintura.

ESPESOR DE PELÍCULA RECOMENDADO POR CAPA

Fresca: 3,9 milipulgadas Seca: 1,5 milipulgadas

COBERTURA PRÁCTICA POR CAPA CON EL ESPESOR DE PELÍCULA SECA RECOMENDADO

Aproximadamente 350-400 pies cuadrados por galón, dependiendo de las condiciones de la superficie y de las técnicas de aplicación.

RECOMENDACIONES PARA DILUIR: El objetivo de este revestimiento es aplicarlo sin diluir, en condiciones ambientales y de aplicación normales. Si es necesario para mantener una viscosidad adecuada, añada hasta 1/4 de pinta (4 onzas fluidas) de agua limpia por galón de revestimiento.

TIEMPO PROMEDIO DE SECADO A 77 °F/25 °C (ASTM D 1640)

Al tacto: 1-2 horas

Reaplicación: 2-4 horas

El tiempo de secado y de recubrimiento depende de la temperatura, la humedad y el grosor de la película.

EMPAQUE: Recipientes de un galón

ALMACENAMIENTO: Guardar en un área seca. Proteger de la congelación. Proteger de temperaturas superiores a 110 °F durante periodos extendidos de tiempo. La pintura puede ser inutilizable a temperaturas extremas. Consulte *Las Mejores Prácticas para el Almacenamiento de Pintura* del boletín técnico en dunnedwards.com para obtener más información.

LIMPIEZA: Agua tibia con jabón

ELIMINACIÓN: Para obtener más información sobre las opciones locales para el desecho de la pintura sobrante que no desea conservar, llame al Servicio al Cliente de Dunn-Edwards, al 1-888-DEPAINT o visite www.dunnedwards.com. **No mezclar con otros productos.**

HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD: Disponible en www.dunnedwards.com

APLICACIÓN

TEMPERATURA: 50 °F mínima, 90 °F máxima (aire, superficie y material). La temperatura de la superficie debe ser por lo menos de 5 °F sobre el punto de rocío.

HUMEDAD RELATIVA: 85% máxima

ROCÍO SIN AIRE	BROCHA	RODILLO
PRESIÓN: 1800-2500 psi	Poliéster/Nailon	Pelo de 1/4"-3/8"
PUNTA: ,013"- ,015"		

CUMPLE CON

ARB 2007 SCM & CALGreen 2016; LEED 2009 IEQ Crédito 4.2;
Producto con aprobación de MPI #154,164

MÉTODOS DE PRUEBA ASTM

ADHESIÓN (a superficies imprimadas adecuadamente)

MÉTODO: ASTM-D3359

RESULTADO: Excelente (4B)

DESGASTE A LA INTEMPERIE ACELERADO

MÉTODO: ASTM-D4587, 2,000 horas

RESULTADO: Retención de brillo: Excelente (100%)

Retención de color: $\Delta E < 1,0$

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

(1 capa de imprimación + 1 capa final)

MÉTODO: ASTM-G- 85. A5, 504 Horas

RESULTADO: Pasa

DUREZA DEL PÉNDULO

MÉTODO: ASTM-D4366, 7 días de curado, >20 cuentas

RESULTADO: Excelente

MÉTODOS DE PRUEBA ASTM (continuación)

FLEXIBILIDAD

MÉTODO: ASTM-D522, doblez de 180°, mandril de 1/8"

RESULTADO: Pasa

DUREZA AL LÁPIZ

MÉTODO: ASTM-D3363

RESULTADO: Excelente (H)

RESISTENCIA QUÍMICA

MÉTODO: ASTM-D1308

RESULTADO: WD-40 = Pasa
Windex = Pasa
409 = Pasa
Fantastik = Pasa
Blanqueador Clorox = Pasa
IPA (99%) = Pasa
Ácido sulfúrico (50%) = Pasa
Aceite de motor = Pasa

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies se deben curar, limpiar, secar y se les debe quitar todos los residuos de suciedad, polvo, óxido, manchas, grasa, aceite, moho, cera, salitre, separadores de enlace y otros contaminantes. Quite toda la pintura suelta, descascarada o terrosa, lijando o raspando la superficie o usando otros métodos apropiados. Repare todas las grietas, orificios y otras imperfecciones de la superficie con un material corrector adecuado. Entonces las superficies reparadas deben lijarse para alisarlas y limpiarse para eliminar el polvo. Las superficies brillantes se deben opacar para brindar una superficie áspera con buena adhesividad.

METALES FERROSOS

Quite todo el aceite y la grasa de las superficies de acuerdo a SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es Limpieza con herramienta manual de acuerdo a SSPC-SP2. Para un mejor desempeño, use limpieza comercial a chorro de acuerdo a SSPC-SP6. Se recomiendan imprimadores para un desempeño máximo.

ALUMINIO

Quite todo el aceite, las grasas, suciedad, óxido y otros materiales extraños de acuerdo a SSPC-SP1. Aplique el imprimador adherente para un desempeño máximo.

METAL GALVANIZADO

Permita que se desgaste naturalmente durante un mínimo de seis meses antes de recubrir. Limpie con solventes de acuerdo con SSPC-SP1. Cuando el desgaste natural no es posible, o si la superficie ha sido tratada con cromatos o silicatos, limpie primero de acuerdo a SSPC-SP1 y luego aplique un parche del imprimador de metal galvanizado apropiado. Permita que el parche se seque por lo menos una semana antes de probar la adhesión. Si la adhesión es deficiente, es posible que sea necesaria una mayor limpieza o el uso de cepillo de chorro de acuerdo a SSPC-SP7. El galvanizado oxidado requiere de un mínimo de Limpieza con herramienta manual de acuerdo a SSPC-SP2, imprima el área en el mismo día que se limpie.

CONCRETO Y MAMPOSTERÍA

Para la preparación de la superficie, consulte SSPC-SP13/NACE 6. Las superficies deberán ser limpiadas y secadas completamente. La temperatura de la superficie debe ser de por lo menos 55 °F antes del relleno. Si se requiere un acabado más liso, use el relleno/preparador de superficies recomendado. El relleno/preparador de superficies debe estar totalmente seco antes de recubrir de acuerdo

con las recomendaciones del fabricante. La mampostería desgastada por la intemperie y las placas de cemento suaves o porosas deben ser cepilladas con chorro o limpiadas con una herramienta de potencia para quitar contaminación con poca adherencia y obtener una superficie dura y firme. Aplique el imprimador/sellador apropiado para promover la adhesión.

PARED DE TABLA DE YESO

Llene las grietas y los orificios con pasta para parches/corrector de yeso y lije hasta que quede liso. Los compuestos de unión deben ser curados y lijados hasta alisarlos. Quite todo el polvo de lijado. Aplique el imprimador/sellador apropiado.

MADERA

Lije cualquier madera expuesta a una superficie fresca. Parche todos los orificios e imperfecciones con un relleno o pasta para madera y lije hasta alisar. Aplique el imprimador/sellador apropiado.

SUPERFICIES PINTADAS ANTERIORMENTE

Si los sustratos están en buena condición, limpie la superficie de todos los contaminantes de acuerdo a SSPC-SP1. Los recubrimientos y las superficies suaves, duras y brillantes deberán ser deslustradas mediante abrasión de la superficie. Aplicar un parche de prueba, permitiendo que se seque la pintura una semana antes de probar la adhesión. Si la adhesión es deficiente, es posible que sea necesaria abrasión adicional de la superficie y/o la remoción del recubrimiento anterior. Aplique el imprimador/sellador apropiado para promover la adhesión. Si la pintura se descascara o está muy desgastada, limpie la superficie hasta un buen sustrato y trátela como una nueva superficie como se indica antes.

INSTRUCCIONES ESPECIALES

- **PRECAUCIÓN:** El raspado o lijado de superficies de edificios más antiguos (especialmente previos a 1978) puede liberar polvo con plomo o asbesto. **LA EXPOSICIÓN AL PLOMO O ASBESTO PUEDE SER MUY PELIGROSA PARA SU SALUD.** Siempre use el equipo de protección personal apropiado durante la preparación de la superficie y lave con agua todas las superficies para completar la eliminación de residuos. Para obtener más información, consulte el folleto de Dunn-Edwards sobre "Seguridad en la preparación de superficies" o llame a la Línea telefónica directa nacional de información sobre el plomo de EPA de EE.UU. al 1-800-424-LEAD, o visite www.epa.gov/lead o /asbestos, o comuníquese con el Departamento de Salud estatal o local.
- Este producto no ocasiona ni previene o corrige el desarrollo de moho o de otras formas de hongos. El exceso de humedad y una ventilación inadecuada son las principales condiciones que promueven el desarrollo de estos organismos. Antes de pintar se deben corregir estas condiciones.
- No aplicar cuando la temperatura del aire o de la superficie sea inferior a 50 °F.
- Dentro de SCAQMD: Ninguna persona aplicará ni solicitará que se aplique dentro del Distrito ningún recubrimiento de mantenimiento industrial, para uso residencial o para uso en áreas tales como espacio para oficinas y salas de juntas o instalaciones industriales, comerciales o institucionales no expuestas a las condiciones ambientales extremas descritas en la definición de los recubrimientos de mantenimiento industrial.

IMPRIMADORES

PARED DE TABLA DE YESO

Con textura: **VINYLASTIC® Premium (VNPR00)**
Sin textura: **VINYLASTIC® Premium (VNPR00)**
Capa delgada: **VINYLASTIC® Plus (VNPL00)**

MAMPOSTERÍA

Yeso: }
Estuco: } **SUPER-LOC® Premium (SLPR00),**
Concreto } **EFF-STOP® Premium (ESPR00),**
prefabricado: } **EFF-STOP® Select (ESSL00) ó**
Vaciado en } **FLEX-PRIME® Select (FPSL00)**
posición:
Ladrillo:
Bloque de }
concreto: **Smooth BLOCFIL Premium (SBPR00) ó**
Smooth BLOCFIL Select (SBSL00)

Paleta lisa: **SUPER-LOC® Premium (SLPR00)**

MADERA

Moldura, hoja: **SUPER-LOC® Premium (SLPR00) ó**
ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00)

MADERA SINTÉTICA

Masonita: }
Madera prensada: } **SUPER-LOC® Premium (SLPR00) ó**
Revestimiento } **ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00)**
exterior MDO
(de densidad
intermedia
superpuesto):

METAL

Ferroso: } **BLOC-RUST® Premium (BRPR00),**
} **ENDURAPRIME™ Metal Primer (ENPR00)**

No ferroso: } **ULTRASHIELD® Galvanized Metal Primer**
} **(ULGM00) ó**
} **SUPER-LOC® Premium (SLPR00)**