



THE #1 CHOICE OF
PAINTING PROFESSIONALS®

ENDURA-COAT®

Brillante para interiores y exteriores
Revestimiento industrial de mantenimiento
ENCT60



DESCRIPCIÓN

ENDURA-COAT® es un revestimiento industrial de mantenimiento de alto desempeño, para interiores y exteriores, de acrílico a base de agua, directo al metal, con bajo contenido de compuestos orgánicos volátiles (VOC), excelente adhesión y resistencia a la corrosión. Puede usarse en interiores debidamente preparados e imprimados, madera, mampostería, yeso o pared de tabla de yeso. ENDURA-COAT puede utilizarse como revestimiento directo al metal en sustratos preparados de metal que se hayan limpiado adecuadamente. A fin de obtener la máxima protección, se recomienda utilizar siempre un imprimador específico para sustratos.

Para uso profesional solamente. No para uso residencial. (consulte las INSTRUCCIONES ESPECIALES: 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 estándar: 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 (compuestos orgánicos volátiles de reactividad ajustada): 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% **Medio—76,1%**
*Pigmentos principales 23,9 Resinas.....25,2
Pigmentos de refuerzo 0,0 Agua y aditivos50,9

*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: Este revestimiento está hecho para aplicarse sin diluir en condiciones ambientales y de aplicación normales. Si es necesario para mantener una viscosidad adecuada, añada hasta ¼ 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 reaplicación depende de la temperatura, la humedad y el grosor de la película.

EMPAQUE: Envases de un galón

ALMACENAMIENTO: Guardar en un área seca. Proteger de la congelación. Proteger de la exposición a temperaturas superiores a 110 °F durante periodos prolongados. 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 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	Rodillo de fibra de ¼"-¾"
PUNTA: 0,13"-0,15"		

CUMPLE CON

ARB 2007 SCM & CALGreen 2016; LEED 2009 IEQ Credit 4.2; MPI Approved Product #154,164; FDA Guidelines for Resinous & Polymeric Coating

MÉTODOS DE PRUEBA ASTM

ADHESIÓN (a superficies adecuadamente imprimadas)

MÉTODO: ASTM-D3359

RESULTADO: Excelente (4B)

MÉTODOS DE PRUEBA ASTM (continuación)

DESGASTE ACELERADO

MÉTODO: ASTM-D4587, 2000 horas

RESULTADO: Retención del brillo: Excelente (100%)

Retención de color: $\Delta E < 1,0$

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN (una capa de imprimación + una capa superior)

MÉTODO: ASTM-G-85. A5, 504 horas

RESULTADO: Aprobado

DUREZA DEL PÉNDULO

MÉTODO: ASTM-D4366, curado en 7 días, recuentos >20

RESULTADO: Excelente

FLEXIBILIDAD

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

RESULTADO: Aprobado

DUREZA DEL LÁPIZ

MÉTODO: ASTM-D3363

RESULTADO: Excelente (H)

RESISTENCIA QUÍMICA

MÉTODO: ASTM-D1308

RESULTADOS: WD-40 = Aprobado
Windex = Aprobado
409 = Aprobado
Fantastik = Aprobado
Lejía Clorox = Aprobado
IPA (99 %) = Aprobado
Ácido sulfúrico (50 %) = Aprobado
Aceite de motor = Aprobado

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies deben estar curadas, limpias, secas y libres de polvo, óxido, manchas, grasa, aceite, moho, cera, eflorescencia, material antiadherente y otros contaminantes. Lije, raspe o use otro método adecuado para quitar toda la pintura suelta, descascarada o calcárea. Repare todas las grietas, los orificios y las demás 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, la 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 naturalmente y las placas de cemento suaves o porosas deben ser cepilladas con chorro o limpiadas con una herramienta de potencia para quitar los contaminantes que se adhieren levemente y para 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 anteriores a 1978) puede liberar polvo con plomo o asbesto. LA EXPOSICIÓN AL PLOMO O EL ASBESTO PUEDE SER MUY PELIGROSA PARA LA SALUD. Use una mascarilla con filtro de partículas N95 aprobada por NIOSH para evitar respirar el polvo. Use una aspiradora HEPA para limpiar y termine lavando con agua todas las superficies. Para obtener más información, consulte el folleto de Dunn-Edwards sobre Seguridad en la preparación de superficies o llame a la Línea telefónica directa de información sobre el plomo de la EPA de EE. UU. al 1-800-424-LEAD, o visite www.epa.gov/lead o [/asbestos](http://www.epa.gov/asbestos), o comuníquese con el Departamento de Salud estatal o local.
- Este producto no puede causar, prevenir ni corregir el crecimiento de moho u otras formas de hongos. El exceso de humedad y la ventilación inadecuada son las principales condiciones que promueven el crecimiento de estos organismos. Antes de pintar se deben corregir estas condiciones.
- Esta pintura contiene un conservante que inhibe el crecimiento de moho en la superficie de la película de pintura seca.
- No aplicar cuando la temperatura del aire o de la superficie sea inferior a 50 °F.
- Dentro del Distrito de Gestión de la Calidad del Aire de la Costa Sur, SCAQMD: Ninguna persona podrá solicitar o pedir dentro del distrito la aplicación de ningún revestimiento industrial de mantenimiento para utilización residencial o en áreas tales como espacios de oficinas y salas de reuniones de instalaciones industriales, comerciales o institucionales que no estén expuestas a las condiciones ambientales extremas descritas en la definición de los revestimientos industriales de mantenimiento.

IMPRIMADORES

PARED DE TABLA DE YESO

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

MAMPOSTERÍA

Yeso: } **SUPER-LOC® Premium (SLPR00),**
Estuco: } **EFF-STOP® Premium (ESPR00),**
Concreto prefabricado: } **EFF-STOP® Select (ESSL00) ó**
Vaciado en posición: } **FLEX-PRIME® Select (FPSL00)**
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 exterior } **ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00)**
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)

SALUD Y SEGURIDAD: ¡PRECAUCIÓN! PUEDE SER PERJUDICIAL INHALAR EL ROCIADO O EL POLVO DEL LIJADO. Úsela únicamente con ventilación adecuada. Evite respirar los vapores, el rociado y el polvo del lijado. Al rociar o lijar, use una mascarilla con filtro de partículas N95 aprobada por NIOSH. Evite el contacto con la piel y los ojos. No la ingiera. Cierre el envase después de cada uso. **PRIMEROS AUXILIOS:** En caso de ingestión, dar inmediatamente 1 o 2 vasos de agua para beber; para obtener información de emergencia, llame al 1-800-222-1222. Si no puede respirar, tome un poco de aire fresco. Si hubo contacto con los ojos, enjuáguelos de inmediato con agua durante 15 minutos. Si hubo contacto con la piel, lávela bien con agua tibia y jabón.

• MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS •

Ingredientes (n.º del CAS): agua (7732-18-5); resina de copolímero (registrada); dióxido de titanio (13463-67-7), dipropilenglicol butil éter (29911-28-2), Sílice amorfa sintética (7631-86-9).

⚠ **ADVERTENCIA:** Cáncer y daños reproductivos: www.P65Warnings.ca.gov