



THE #1 CHOICE OF
PAINTING PROFESSIONALS®

ENDURAPRIME™

Imprimador acrílico de metales que previene el óxido para
INTERIORES/EXTERIORES
ENPROO



DESCRIPCIÓN

ENDURAPRIME™ Rust Preventative Acrylic Metal Primer es un imprimador acrílico de alto rendimiento, a base de agua, de un solo componente, muy bajo en VOC para interiores y exteriores. Ofrece una excelente adhesión y resistencia a la corrosión en metales ferrosos. Está formulado para proporcionar una excelente resistencia a la corrosión prematura para un regreso más rápido a los tiempos de servicio.

DATOS DEL PRODUCTO

TIPO DE SOLVENTE: A base de agua

TIPO DE RESINA: Acrílica

COLORES: Gris

VISCOSIDAD A 77 °F/25 °C (ASTM D 562): 100-110 KU

CONTENIDO MÁXIMO DE VOC (compuestos orgánicos volátiles): 50 g/l

CONTENIDO MÁXIMO DE RAVOC (VOC ajustado a la reactividad): 30 g/l

SÓLIDOS POR VOLUMEN (ASTM D 2697): 40,0% ± 2 %

SÓLIDOS POR PESO: 53,0% ± 2 %

PESO POR GALÓN (ASTM D 1475): 10,68 lbs.

COMPOSICIÓN POR PESO

Pigmento - 29,6 % **Vehículo-70,4%**
 *Pigmentos principales..... 14,1 Resinas.....18,9
 Pigmentos de refuerzo 15,5 Agua y aditivos51,5

**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: 5 milipulgadas Seca: 2 milipulgadas

COBERTURA PRÁCTICA POR CAPA CON EL ESPESOR DE PELÍCULA SECA RECOMENDADO

Aproximadamente 250–300 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 de aplicación normales. Si es necesario para mantener una viscosidad adecuada, añada hasta 1/8 de pinta (2 onzas fluidas) de agua limpia por galón de revestimiento.

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

Al tacto: 30-60 minutos Reaplicación: 1-2 horas
 El tiempo de secado y de recubrimiento depende de la temperatura, la humedad y el grosor de la película.

EMPAQUE: 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: 90% máxima

ROCÍO SIN AIRE	BROCHA	RODILLO
PRESIÓN: 2000-2500 psi	Nailon/poliéster	3/8" nap
PUNTA: 0,13-0,15		

CUMPLE CON

ARB 2007 SCM & CALGreen 2016; LEED 2009 IEQ Crédito 4.2; Presentado para la categoría No. 107 de MPI

MÉTODOS DE PRUEBA ASTM

ADHESIÓN (aluminio y CRS)

MÉTODO: ASTM-D3359

RESULTADO: Excelente (5B)

CORROSIÓN (504 HORAS)

MÉTODO: ASTM-G-85 annex 5

RESULTADO: Pass (7)

DUREZA DEL PÉNDULO

MÉTODO: (ASTM D-4366)

RESULTADO: Recuento >20

RESISTENCIA AL IMPACTO (Directo)

MÉTODO: ASTM-D2794

RESULTADO: 80in-#

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 (Hierro y acero)

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.

SUPERFICIES PINTADAS ANTERIORMENTE

Si los sustratos están en buena condición, limpie la superficie de todos los contaminantes. Los recubrimientos y las superficies suaves, duras y brillantes deberán ser deslustradas mediante abrasión de la superficie. Aplicar un parche de prueba, y permitir 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. Vuelva a probar la adhesión en la superficie. 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](http://www.epa.gov/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.

IMPRIMADORES

METAL

Ferroso:

**BLOC-RUST® Premium (BRPR00), o
ENDURAPRIME™ Metal Primer (ENPR00)**