



THE #1 CHOICE OF
PAINTING PROFESSIONALS®

ENDURACAT™

Epoxi a base de agua precatalizado
semibrillante para interiores

ENPX50



DESCRIPCIÓN

ENDURACAT™ es un epoxi acrílico de un solo componente, de alto desempeño para interiores, con muy bajo VOC, precatalizado, a base de agua. Posee una adhesión superior, excelente resistencia a las sustancias químicas y capacidad de lavado. Puede usarse en interiores debidamente preparados de metal, madera, pared de tabla de yeso y mampostería. Está diseñado para usarse en áreas interiores de alto mantenimiento, institucionales o comerciales, como hospitales, escuelas, hoteles y cafeterías, en donde se requiere una durabilidad adicional y resistencia a los productos químicos.

DATOS DEL PRODUCTO

TIPO DE SOLVENTE: A base de agua

ACABADO: Semibrillante: 40-50 % en un medidor de 60°

TIPO DE RESINA: Acrílica epóxica

COLORES: Se pueden solicitar los 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): 97-102 KU

CONTENIDO MÁXIMO DE VOC (compuestos orgánicos volátiles): 50 g/l (en la forma suministrada)

CONTENIDO MÁXIMO DE RAVOC (VOC ajustado a la reactividad): 20 g/l

SÓLIDOS POR VOLUMEN (ASTM D 2697): 37,2 % ± 2 %

SÓLIDOS POR PESO 49,9 % ± 2 %

PESO POR GALÓN (ASTM D 1475): 10,49 lbs.

COMPOSICIÓN POR PESO

Pigmento - 23,3 % **Medio - 76,7 %**
 *Pigmentos principales..... 20,4 Resinas.....23,3
 Pigmentos de refuerzo 2,9 Agua y aditivos.....53,4

*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: 4 milipulgadas Seca: 1,5 milipulgadas

COBERTURA PRÁCTICA POR CAPA CON EL ESPESOR DE PELÍCULA SECA RECOMENDADO

Aproximadamente 325-375 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: 30-60 minutos Reaplicación: 2-4 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: 85 % máxima

ROCÍO SIN AIRE	BROCHA	RODILLO
PRESIÓN: 2000 psi	Poliéster/Nailon	Rodillo de fibra de 1/4" a 3/8"
PUNTA: ,015"- ,017"		

CUMPLE CON

ARB 2007 SCM & CALGreen 2016; MPI Approved Product #141, #153; LEED 2009 IEQ Crédito 4.2; LEED v4 EQ Crédito 2

MÉTODOS DE PRUEBA ASTM

ADHESIÓN (a las superficies debidamente imprimadas)

MÉTODO: ASTM-D3359

RESULTADO: Excelente (5B)

RESISTENCIA QUÍMICA

MÉTODO: ASTM-D1308

RESULTADO: Mineral Spirits = Pass
 Vegetable Oil = Pass
 Motor Oil (10W30) = Pass
 Methyl Alcohol = Pass
 Hydrochloric Acid (10%) = Pass
 Sulfuric Acid (50%) = Pass
 Phosphoric Acid (5%) = Pass
 Fantastik = Pass
 Sodium Hydroxide (25%) = Pass

RESISTENCIA AL RESTREGADO

MÉTODO: ASTM-D2486

RESULTADO: 500-600 ciclos con calce, cepillo de cerdas y medio de restregado abrasivo

RESISTENCIA A LAS MANCHAS

MÉTODO: ASTM-D3023

RESULTADO: Pencil = Pass

Lipstick = Pass

Crayon = Pass

Marker = Pass

Pen = Pass

Mustard = Pass

Coffee = Pass

Grape Juice = Pass

Ragu = Pass

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, 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 deber 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.

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.

IMPRIMADORES

PARED DE TABLA Y YESO

Con textura:

VINYLASTIC® Premium (VNPR00)

Sin textura:

VINYLASTIC® Premium (VNPR00)

Capa delgada:

VINYLASTIC® Plus (VNPL00)

MAMPOSTERÍA

Yeso:

Estuco:

Concreto prefabricado:

Vaciado en posición:

Ladrillo:

Bloque de concreto:

SUPER-LOC® Premium (SLPR00),

EFF-STOP® Premium (ESPR00),

EFF-STOP® Select (ESSL00) ó

FLEX-PRIME® Select (FPSL00)

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:
Revestimiento
exterior MDO (de
densidad intermedia
superpuesto):

} **SUPER-LOC® Premium (SLPR00) ó
ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00)**

METAL

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

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