

### UltraGrip

Endura UltraGrip Epoxy Primer est un apprêt de zinc inorganique renforcé qui est tolérant à la surface. Il procure une forte résistance à l'impact est offrant une excellente protection contre la corrosion cathodique. Il est spécialement formulé pour masquer en une couche les irrégularités laissées par le sablage au jet.

#### Caractéristiques

- ◆ Idéal lorsqu'une grande résistance à l'impact est requise
- ◆ Excellente protection contre la corrosion cathodique
- ◆ Hauts solides : couvre les imperfections de sablage au jet en une couche
- ◆ Aucune induction nécessaire

#### La quantité théorique de solides:

Volume: 58%

#### Entreposage\*

Composant A: (3) ans  
Composant B: (1) an

\* (non ouvert).

#### Durée de vie du

#### Mélange :

10 Heurs @ 77°F (25°C)  
et 50% HR



#### Utilisation

Endura UltraGrip Epoxy Primer est un apprêt offrant une excellente protection contre la corrosion cathodique, combinée avec une résistance supérieure à l'impact. Il peut être appliqué sur beaucoup de métaux ferreux. Il est spécialement formulé pour masquer en une couche les irrégularités laissées par le sablage au jet.



#### Surface Préparation

Le sablage au jet commercial (média 16/30 ou 30/50, LG 50) et le sablage à la machine avec papier abrasif de grain 40 sont acceptables pour la plupart des applications.



#### Mélange

5 parties en volume - composant A  
1 partie en volume - composant B [FEB0003]

The recommended temperature when mixed is 20-25°C (68-77°F).

#### Conditions de l'Environnement

Pour une performance optimale le produit, la surface et la température ambiante doivent être entre 20° et 25°C\* (60° et 77°F). Pour empêcher la condensation durant l'application la température de la surface doit être plus de 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée.

\*Pour l'utilisation en dehors de ses variations consultez Endura.



#### Viscosité d'Application

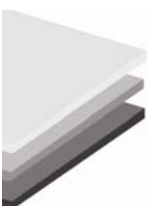
Lemmer DIN 4 Cup (bleu)	
18 seconds	40 Secondes
Conventional	Airless

Pour obtenir la viscosité voulue, réduire au besoin : *Endura Slo, Med ou Fast Epoxy Reducer*.



#### Ajustement du Pistolet

Feed Type	Fluid Tip	Application Pressures (heel of gun)	Fluid Delivery
Aspiration	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Gravité	1.6-1.8 mm	30-40 psi	
Pression	1.4-1.8 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Air Assist Airless	9-17 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	15-17 Thou	1,700-3,000 psi	



Endura Topcoat  
Endura UltraGrip  
Surface

### UltraGrip

Endura UltraGrip Epoxy Primer est un apprêt de zinc inorganique renforcé qui est tolérant à la surface. Il procure une forte résistance à l'impact est offrant une excellente protection contre la corrosion cathodique. Il est spécialement formulé pour masquer en une couche les irrégularités laissées par le sablage au jet.

#### Caractéristiques

- ◆ Idéal lorsqu'une grande résistance à l'impact est requise
- ◆ Excellente protection contre la corrosion cathodique
- ◆ Hauts solides : couvre les imperfections de sablage au jet en une couche
- ◆ Aucune induction nécessaire

#### La quantité théorique de solides:

Volume: 58%

#### Entreposage\*

Composant A: (3) ans  
Composant B: (1) an

\* (non ouvert).

#### Durée de vie du Mélange :

10 Heurs @ 77°F (25°C)  
et 50% HR

#### Méthode d'Application

Endura UltraGrip Epoxy Primer peut être appliqué en utilisant la plupart des systèmes de vaporisation au pistolet. (le system de vaporisation electrostatique n'est pas recommandé) Sous des conditions normales, 20°C, 50% d'humidité relative, le délai de recouvrement est de 3 à 72 heures. Consulter votre représentative pour l'information sur le recouvrement indefinite.



#### Epaisseur du Feuil et Rendement

Endura UltraGrip à une épaisseur de feuil sec recommandée de 62.5-125 microns (2.5-5.0 mils).

Le rendement théorique, a l'efficacité de transfert a 100%, est d'environ 928 pi<sup>2</sup>/gallon par mil de feuil sec.



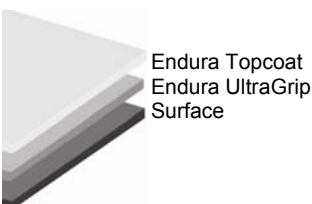
#### Séchage\*

	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Couche de finition	3 Heures	2 Heures	1-2 Heures
Durci à Coeur	7-9 Jours	5-6 Jours	3-4 Jours

\* Le temps de séchage varie en fonction de différents facteurs environnementaux: température, humidité, circulation d'air, etc

#### Specifications

Résistance aux solvants	ASTM D4752	50 MEK frottements; SANS defaillance
Résistance à l'impact	ASTM D2794	40 po. lbs: SANS defaillance
Flexibilité	ASTM D522	3/8 mandrel bend; NO failure
COV	Pour le contenu en COV sil vous plais voir la Fiche Signalétique	



#### Nettoyage

Endura high strength gun wash, Endura epoxy reducer or Endura EX-2C thinner.