

Intermix 3 :1 - Faibles en COV

Endura Intermix 3:1 est un apprêt deux composants à hauts solides, garnissant moyen, offrant une excellente adhérence, dureté et résistance à la corrosion à une large gamme de subjectiles. Il est spécialement formulé pour masquer en une couche les imperfections laissées par le sablage au jet.

Caractéristiques

- ◆ Comble les irrégularités du sablage au jet en 1 couche
- ◆ Aucune induction nécessaire
- ◆ Recouvrement en 1 heure
- ◆ Disponible en gris
- ◆ **Conformité des COV**

Le contenu théorique de solides:

Volume: 51%

Entreposage*

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

* (non ouvert).

Durée de vie du Mélange :

10 Heures @ 77°F (25°C) et 50% HR



Utilisation

Endura Intermix 3:1 procure d'excellentes caractéristiques d'adhérence, de dureté et de résistance à la corrosion à plusieurs genres de surfaces. Il offre une longue durée de vie du mélange et un long délai de recouvrement sans ponçage. Cet apprêt doit être recouvert d'un produit de finition.

Ce produit n'est pas recommandé en feuil mince comme scelleur.

Endura Intermix 3 :1 surpasse les nouvelles limites sur les teneurs en COV dans les revêtements automobiles.



Surface Préparation

Les surfaces doivent être libres d'agents contaminants comme la poussière, l'huile, la graisse et les sels. Le sablage au jet ou le sablage mécanique avec papier abrasif de grain 80 sont recommandés pour toutes les surfaces d'acier et autres métaux ferreux. Préparer les surfaces d'aluminium à l'aide de Endura Aluminum Cleaner et traiter ensuite à l'aide de Endura Aluminum Conversion Coating. Les surfaces polies satin coat et galvanisées, poncées ou non, doivent être préalablement traitées avec Metal Prep et Galvaprep.



Mélange

3 parties en volume - composant A [FEA0065]
1 partie en volume - composant B [FUB0065]

La température recommander pour mélanger est 20-25°C (68-77°F).

Conditions de l'Environnement

Pour une performance optimal 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 consulte Endura.



Viscosité d'Application

Utilisant un Lemmer DIN 4 Cup (bleu)

18 Seconds	Sans Reduction
Conventional	sans air

Pour maintenir la conformité COV Intermix 3:1 peut être réduit avec Endura Low VOC Epoxy Reducers.



Ajustement du Pistolet

Feed Type	Fluid Tip	Application Pressures (heel of gun)	Fluid Delivery
Aspiration	1.6-2.0 mm	40-50 psi	
Gravité	1.6-2.0 mm	30-40 psi	
Pression	1.4-2.0 mm	50-60 psi	12-16 oz/min
Air assisté sans air	9-17 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	13-15 Thou	1,700-3,000 psi	

Endura EX-2C
Endura Intermix 3 :1
Surface

Intermix 3 :1 - Faibles en COV

Endura Intermix 3:1 est un apprêt deux composants à hauts solides, garnissant moyen, offrant une excellente adhérence, dureté et résistance à la corrosion à une large gamme de subjectiles. Il est spécialement formulé pour masquer en une couche les imperfections laissées par le sablage au jet.

Caractéristiques Caractéristiques

- ◆ Comble les irrégularités du sablage au jet en 1 couche
- ◆ Aucune induction nécessaire
- ◆ Recouvrement en 1 heure
- ◆ Disponible en gris
- ◆ **Conformité des COV**

Le contenu théorique de solides:
Volume: 51%

Entreposage*

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

* (non ouvert).

Durée de vie du Mélange :

10 Heures @ 77°F (25°C) et 50% HR



Épaisseur du Film et Rendement

Endura Intermix 3 :1 à une épaisseur de film sec recommandée de 62.5 -125 microns (2,5-5,0 mils).

Le rendement théorique est d'environ 816 pi²/gallon par mil de film sec.



Séchage

Après 72 heures, afin d'assurer l'adhérence inter couche, il faudra poncer à l'aide d'un papier abrasif.

	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Sans poussiere	1 Heures	55 Heures	45 Minutes
durcissement complet	7-9 Jours	5-6 Hours	3-4 Jours

*Sujet aux conditions ambiantes (humidité et température), l'épaisseur du film et bonne circulation d'air. Pour améliorer ces temps, contacter votre Endura rep.

Specifications

Résistance aux solvants	ASTM D4752	50 MEK rubs; sans defaillance
Résistance à l'impact	ASTM D2794	40 in. lbs; sans defaillance
Flexibilité	ASTM D522	3/8 mandrel bend: sans defaillance
COV	243.0 grams/liter (2.02 lbs/gallon)	

Endura EX-2C
Endura Intermix 3 :1
Surface



Nettoyage

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