

*Industrial
and
Marine
Coatings*

4.67

DURA-PLATE® 235 MULTI-PURPOSE EPOXY

PART A
PART B

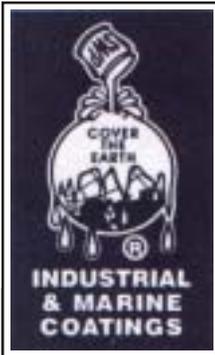
B67-235
B67V235

SERIES COLORS
HARDENER

INFORMACION DEL PRODUCTO

Revisado 07/04

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																									
<p>Dura-Plate 235 Multi-Purpose Epoxy es un epóxico modificado fenalkamina, formulado específicamente para un servicio de inmersión y atmosférico en ambientes marinos e industriales. El Dura-Plate 235 proporciona un desempeño excepcional en un ambiente corrosivo y se puede aplicar a temperaturas tan bajas como 0°F (-32°C)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Auto-imprimante • Adecuado para usarse en instalaciones inspeccionadas por la USDA • Aplicación a Baja temperatura • Tolerante a la superficie mal preparada • Proporciona una resistencia a la inmersión en agua salada y agua dulce • Cura a temperaturas tan bajas como 0°F (-32°C) • Aprobado como un primario MIL-P-23236 Tipo IV, Clase 2, Grado B. 	<p>Para usarse sobre superficies de acero y mampostería.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Resistente a la inmersión en agua salada y agua dulce • Tanques de lastre • Estructuras Marítimas, y mar adentro • Quillas y áreas huecas húmedas • Áreas del casco por arriba y por abajo del agua • Plataformas y superestructuras • Acero estructural • Fábricas y nuevas construcciones • Tanques de agua y de agua de desecho • Adecuado para usarse con sistemas de protección catódico • Instalaciones de agua y tratamiento de agua <p>Nota: Al entintar no funciona para servicio de inmersión.</p>																									
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO																									
<p>Acabado: Semi-Brillante Color: Cafe claro, Negro, Gris Niebla, Rojo Oxido, Blanco y un amplia gama de colores disponibles.</p> <p>Sólidos en Volumen: 68% ± 2%, mezclado</p> <p>Peso de Sólidos: 79% ± 2%, mezclado</p> <p>VOC (EPA Método 24): Sin reducir: 272 g/L; 2.3 lb/gal Reducido 10%: 327 g/L; 2.72 lb/gal</p> <p>Razón de Mezcla: 4:1 por volumen</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa: Espesor húmedo: 6.0 - 12.0 Espesor seco: 4.0 - 8.0 Rendimiento: 136 - 272 pies²/gal aprox. (3.33 - 6.66 m²/lt)</p> <p>NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad de la apariencia.</p> <p>Tiempo de Secado @ 6.0 mils humedo @ 50% RH: @0°F(-18°C) @40°F(4°C) @77°F(25°C) @120°F(49°C)</p> <table border="0"> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>18 horas</td> <td>3½ horas</td> <td>2 horas</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para manejo:</td> <td>36 horas</td> <td>12 horas</td> <td>3½ horas</td> <td>40 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para repintar:</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Mínimo:</td> <td>36 horas</td> <td>12 horas</td> <td>3½ horas</td> <td>40 minutos</td> </tr> <tr> <td>máximo:</td> <td>6 meses</td> <td>6 meses</td> <td>6 meses</td> <td>6 meses</td> </tr> </table> <p>Curado para servicio: 30 días 14 días 7 días 3 días</p> <p>Vida de la Mezcla: 16 horas 8 horas 4 horas 1 hora</p> <p>Tiempo de Inducción 1 hora 30 mins 15 mins 5 mins</p> <p>Si se excede el tiempo de recubrimiento máximo, lije la superficie antes de recubrir.</p> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p>Vida en Almacén: 36 meses, sin abrir a 40F(4.4°C), a 100°F(38°C)</p> <p>Punto de Ignición: 116°F (47°C) PMCC</p> <p>Reductor/Limpieza: Reductor R7K104</p>	Al Tacto:	18 horas	3½ horas	2 horas	20 minutos	Para manejo:	36 horas	12 horas	3½ horas	40 minutos	Para repintar:					Mínimo:	36 horas	12 horas	3½ horas	40 minutos	máximo:	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses	<p>Sistema Probado: (a menos que se indique otra cosa) Substrato: Acero Preparación de la Superficie: SSPC-SP10 Acabado: 2 cpas. Dura-Plate 235 @ 5.0 mils eps/cpa</p> <p>Resistencia a la Abrasión: Método: ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga Resultado: pérdida de 65 mg</p> <p>Adherencia: Método: ASTM D4541 Resultado: 850 psi</p> <p>Resistencia al Impacto Directo: Método: ASTM D 2794 Resultado: 10 in lb (0.115 mt-kg)</p> <p>Resistencia al Calor Seco: Método: ASTM D2485 Resultado: 250°F (121°C)</p> <p>Resistencia a la Condensación de Humedad: Método: ASTM D4585, 100°F(38°C), 2000 horas Resultado: Calificación 10 de acuerdo con ASTM D610 para la corrosión Calificación 10 de acuerdo con ASTM D714 para la formación de ampollas</p> <p>Dureza al Lápiz: Método: ASTM D3363 Resultado: H</p> <p>INMERSION (Temperatura Ambiente)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Agua Salada Se Recomienda • Agua Dulce Se Recomienda • Tanque de Mezcla de Lastre Se Recomienda <p>Los recubrimientos epóxicos se pueden oscurecer o amarillar seguidos de la aplicación y el curado.</p>
Al Tacto:	18 horas	3½ horas	2 horas	20 minutos																						
Para manejo:	36 horas	12 horas	3½ horas	40 minutos																						
Para repintar:																										
Mínimo:	36 horas	12 horas	3½ horas	40 minutos																						
máximo:	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses																						



*Industrial
and
Marine
Coatings*

4.67

DURA-PLATE® 235 MULTI-PURPOSE EPOXY

PART A
PART B

B67-235
B67V235

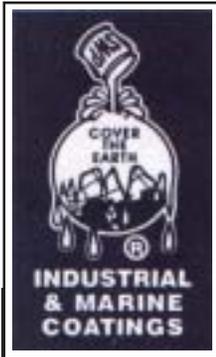
SERIES COLORS
HARDENER

INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
<p>Acero, inmersión o servicio atmosférico: 2 cpas. Dura-Plate 235 @ 4.0 - 8.0 mils eps/cpa</p> <p>Acero, servicio de inmersión: 1 cpa. Dura-Plate 235 @ 4.0 - 8.0 mils eps 1-2 cpas. Dura-Plate UHS @ 10.0 - 12.0 mils eps/cpa</p> <p>Acero, servicio de inmersión: 1 cpa. Dura-Plate 235 @ 4.0 - 8.0 mils eps 1-2 cpas. TarGuard Coal Tar Epoxy @ 8.0 - 16.0 mils eps/cpa</p> <p>Acero, servicio de inmersión: 1 cpa. Dura-Plate 235 @ 4.0-8.0 mils eps SeaGuard Anti-Foulant (refiérase a las páginas correspondientes para informac.)</p> <p>Acero, servicio atmosférico: 1 cpa. Dura-Plate 235 @ 4.0 - 8.0 mils eps 1-2 cpas. Macropoxy 646 @ 5.0 - 10.0 mils eps/cpa</p> <p>Acero, servicio atmosférico: 1 cpa. Zinc-Clad II HS @ 3.0 - 5.0 mils eps 1-2 cpas. Dura-Plate 235 @ 4.0 - 8.0 mils eps/cpa</p> <p>Acero, servicio atmosférico: 1 cpa. Zinc-Clad IV @ 3.0 - 5.0 mils eps 1-2 cpas. Dura-Plate 235 @ 4.0 - 8.0 mils eps/cpa</p> <p>Acero, servicio atmosférico: 1 cpa. Corothane I-GalvaPac Zinc Primer @ 3.0 - 4.0 mils eps 1-2 cpas. Dura-Plate 235 @ 4.0 - 8.0 mils eps/cpa</p> <p>Acero, servicio atmosférico: 1 cpa. Dura-Plate 235 @ 4.0 - 8.0 mils eps 1-2 cpas. Acrolon 218 HS @ 3.0 - 6.0 mils eps/cpa ó Hi-Solids Polyurethane @ 3.0-5.0 mils eps/cpa</p> <p>Concreto/Mampostería, servicio de inmersión: 1 cpa. Kem Cati-Coat HS Epoxy Filler/Sealer @ 10 - 20 mils eps/cpa, la que se requiera para llenar los huecos y proporcionar un sustrato continuo 2 cpas. Dura-Plate 235 @ 4.0 - 8.0 mils eps/cpa</p> <p>Galvanizado, servicio atmosférico: 2 cpas. Dura-Plate 235 @ 4.0 - 8.0 mils eps/cpa</p> <p>Los sistemas enlistados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados.</p>	<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en condiciones sanas. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño, para asegurar una buena adherencia. Refiérase al boletín de aplicación del producto para una información detallada de preparación de la superficie. Mínima preparación recomendada de la superficie: Hierro y Acero: Atmosférico: SSPC-SP2 o SSPC-SP12/NACE No. 5, WJ-3/SC-2 Inmersión: SSPC-SP10, 2 mil de perfil o SSPC-SP-12/NACE No. 5, WJ-2/SC-2 Concreto y Mampostería: Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6 Inmersión: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 or 4.3.2 Galvanizado, atmosférico: SSPC-SP1</p>
	DISPONIBILIDAD DE COLOR / ENTINTADO
	<p>Entinte solamente con colorante 844. Blanco Mill entinta a 150%. Ultra deep Base entinta al 100%. Para mezclar el color completamente, se necesita un agitador mecánico y hacer la mezcla por 5 minutos.</p> <p>Nota: El entintado no es para servicio de inmersión.</p>
	CONDICIONES DE APLICACIÓN
	<p>Temperatura: 0°F (-32°C) mínima, 120°F(49°C) máxima (aire y superficie) Al menos 5°F (3°C) por arriba del punto de rocío</p> <p>El Material debe de estar al menos a 40°F(4.4°C) para un desempeño óptimo.</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima Refiérase al Boletín de Aplicación del Producto para información detallada de aplicación.</p>
	INFORMACIÓN PARA PEDIDOS
	<p>Empaque: Parte A: 1 gal (3.7854 lt.) y 4 gals(15.14 lts) en un contenedor de 5 gals(19 lts) Parte B: 1/4 gal (0.946lts) y 1 gal (3.7854 lts) Peso por galón(litro): 11.3 ± 0.2 lb (1.35 ± 0.02 kg), mezclado podría variar con el color</p>
	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar.</p> <p>La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p>

La información proporcionada está basada en investigación propia y/o la de otros expertos, y es muy precisa. Sin embargo, no podemos garantizar su exactitud y podría cambiar sin previo aviso.

www.sherwin.com.mx



*Industrial
and
Marine
Coatings*

4.67A

**DURA-PLATE® 235
MULTI-PURPOSE EPOXY**

**PART A
PART B**

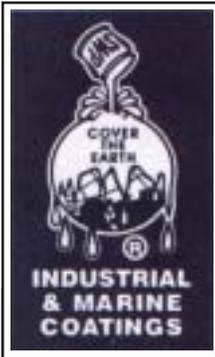
**B67-235
B67V235**

**SERIES COLORS
HARDENER**

BOLETIN DE APLICACION

Revisado 07/04

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACIÓN
<p>Preparación General de la Superficie La superficie debe de estar limpia, seca y en condiciones sanas. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño para asegurar una buena adherencia.</p> <p>Hierro y Acero (servicio de inmersión) Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es limpiando a chorro a metal casi blanco de acuerdo con SSPC-SP10 o SSPC-SP12/NACE No.5. Para SSPC-SP10, limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2 mils). Para SSPC-SP12/NACE No.5, todas las superficies a ser recubiertas se deben de limpiar de acuerdo con los standards WJ-2/SC2. El perfil pre-existente debe de ser aproximadamente de 2 mils. Se permite la existencia ligera de corrosión. Remueva todas las salpicaduras de la soldadura y redondée todas las orillas afiladas esmerilando a un radio mínimo de 1/4". (6.35 mm) Imprima cualquier acero descubierto el mismo día que se haya limpiado.</p> <p>Hierro y Acero (servicio atmosférico) La preparación mínima de la superficie es limpiando con herramienta manual de acuerdo con SSPC-SP2 o SSPC-SP12/NACE No.5. Para superficies preparadas por SSPC-SP2, primero remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SPC-SP 1. Para un mejor desempeño, utilice la limpieza a chorro comercial de acuerdo con SSPC-SP 6. Limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2 mils). Para superficies preparadas por SSPC-SP12/NACE No.5. se deben de limpiar todas las superficies de acuerdo con WJ-3/SC-2. El perfil pre-existente debe de ser aproximadamente de 2 mils. Aplique primario en cualquier acero desnudo el mismo día que se haya limpiado.</p> <p>Acero Galvanizado: Permita que se intemperice por un mínimo de 6 meses antes de aplicar el recubrimiento. Limpie con un solvente de acuerdo con SSPC-SP1 (el solvente recomendado es VM&P Naphtha). Cuando no sea posible la intemperización, o la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos, primero aplique un solvente para limpiar de acuerdo con SSPC-SP1 y aplique un parche de prueba. Permita que la pintura seque por lo menos una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es mala, limpie a chorro como se indica en SSPC-SP7 para remover los tratamientos anteriores. El oxidado requiere limpieza con herramienta manual de acuerdo con SSPC-SP2, aplique primario en el área el mismo día que haya sido limpiada.</p> <p>Concreto/Mamposteria Nuevo Para la preparación de la superficie, refiérase a SSPC-SP13/ NACE 6. La superficie debe estar limpia, seca, sana y ofrecer un perfil suficiente para lograr una adherencia adecuada. El curado mínimo del substrato es de 28 días a (24°C) 75°F. Remueva todos los agentes liberadores de cimbra, compuestos de curado, sales, eflorescencia, lechada, y demás materia extraña mediante la limpieza a chorro de arena, inyección a chorro, escarificación mecánica o por medios químicos adecuados, tales como baño con ácido muriático, refiérase al ASTM D4260. Enjuage completamente para lograr un pH final entre 6.0 y 10.0. Deje secar completamente antes de recubrir.</p> <p>Viejo La preparación de la superficie debe hacerse casi como en el concreto nuevo; sin embargo, si el concreto está contaminado con aceites, grasas, químicos, etc. éstos deben ser removidos limpiando con algún detergente fuerte. Refiérase al ASTM D4258. Agentes liberadores de cimbra, endurecedores, etc., deben ser removidos mediante la limpieza a chorro de arena, inyección a chorro, escarificación mecánica o medios químicos adecuados. Si el deterioro de la superficie presenta una superficie rugosa inaceptable, se recomienda el Kem Cati-Coat HS Epoxy Filler/Sealer para parchar y resanar el concreto dañado.</p> <p>Concreto/Mamposteria, Servicio de Inmersión: Para preparar la superficie, refiérase a SSPC-SP13/NACE 6 Sección 4.3.164.3.2. Siempre siga los métodos ASTM enlistados a continuación: Práctica Estandar para Limpiar Concreto ASTM D4258. Práctica Estandar para Abrasión de Concreto ASTM D4259. Práctica Estandar para Acidular Concreto ASTM D4260. Método de Hoja de Plástico para revisar la Humedad en el Concreto ASTM F1869. Rango de Emisión de Concreto: SSPC-SP13 NACE 6 Preparación superficie de Concreto.</p>	<p>Temperatura: 0°F (-32°) mínima, 120°F(49°C) máxima (aire y superficie) Al menos 5°F (3°C) por arriba el punto de rocío</p> <p>El material debe de estar al menos a 40°F(4.4°C) para un desempeño óptimo.</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p> <p>EQUIPO DE APLICACIÓN</p> <p>La siguiente es una guía. Se podrían necesitar cambios en las presiones y tamaño de las boquillas para lograr características de aspersion adecuadas. Siempre purgue el equipo de aspersion antes de usar con el reductor enlistado. Cualquier reducción debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.</p> <p>Reductor/Limpieza Reductor R7K104</p> <p>Aspersion sin Aire</p> <p>Unidad 30:1 Bomba Presión 2400 - 2800 psi Manguera 1/4" - 3/8" ID (6.35 - 9.52 mm) Boquilla015" - .019" (.381 - .483 mm) Filtro malla 60 Reducción la que se necesite, hasta un 10% por volumen</p> <p>Aspersion Convencional</p> <p>Pistola DeVilbiss MBC-510 Boquilla de Fluido E Boquilla de Aire 704 Presión de Atomización 60-65 psi Presión de Fluido 5-15 psi Reducción la que se necesite, hasta un 10% por volumen</p> <p>Brocha</p> <p>Brocha Cerda Natural Reducción No se recomienda</p> <p>Rodillo</p> <p>Felpa 3/8" (9.52 mm) avitelada con corazón fenólico Reducción No se recomienda</p> <p>Si el equipo de aplicación en específico enlistado arriba no está disponible, se puede sustituir por equipo equivalente.</p>



*Industrial
and
Marine
Coatings*

4.67A

**DURA-PLATE® 235
MULTI-PURPOSE EPOXY**

**PART A
PART B**

**B67-235
B67V235**

**SERIES COLORS
HARDENER**

BOLETIN DE APLICACION

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN	TIPS DE DESEMPEÑO																																																			
<p>Se debe completar la preparación de la superficie como se indica:</p> <p>Mezcle los contenidos de cada componente con un agitador eléctrico. Asegúrese que no quede ningún pigmento en el fondo de las latas. Luego combine 4 partes por volumen de la Parte A con 1 parte por volumen de la Parte B. Agite completamente la mezcla con un agitador eléctrico. Permita que el material tenga la inducción como se indica antes de la aplicación. Vuelva a agitar antes de usar.</p> <p>Si se utiliza un reductor solvente, agregue solamente después de que ambos componentes hayan sido completamente mezclados, después de la inducción.</p> <p>Aplice la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</p> <table border="0"> <tr> <td>Espesor húmedo:</td> <td>6.0 - 12.0</td> </tr> <tr> <td>Espesor seco:</td> <td>4.0 - 8.0</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento:</td> <td>136 - 272 pies²/gal aprox. (3.33 - 6.67 m²/lt)</td> </tr> </table> <p>NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad de la apariencia.</p> <p>Tiempo de Secado @ 6.0 mils húmedo @ 50% RH:</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th>@0°F (-18°C)</th> <th>@40°F (4°C)</th> <th>@77°F (25°C)</th> <th>@120°F (49°C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>18 horas</td> <td>3½ horas</td> <td>2 horas</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para Manejo:</td> <td>36 horas</td> <td>12 horas</td> <td>3½ horas</td> <td>40 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para repintar:</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>mínimo:</td> <td>36 horas</td> <td>12 horas</td> <td>3½ horas</td> <td>40 minutos</td> </tr> <tr> <td>máximo:</td> <td>6 meses</td> <td>6 meses</td> <td>6 meses</td> <td>6 meses</td> </tr> <tr> <td>Curado para servicio:</td> <td>30 días</td> <td>14 días</td> <td>7 días</td> <td>3 días</td> </tr> <tr> <td>Vida de la mezcla:</td> <td>16 horas</td> <td>8 horas</td> <td>4 horas</td> <td>1 hora</td> </tr> <tr> <td>Tiempo de Inducción:</td> <td>1 hora</td> <td>30 mins</td> <td>15 minutos</td> <td>5 minutos</td> </tr> </tbody> </table> <p>Si se excede el tiempo de recubrimiento máximo, lije la superficie antes de recubrir.</p> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p>La aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por debajo del mínimo espesor de aplicación recomendado podría afectar adversamente el desempeño del recubrimiento.</p>	Espesor húmedo:	6.0 - 12.0	Espesor seco:	4.0 - 8.0	Rendimiento:	136 - 272 pies ² /gal aprox. (3.33 - 6.67 m ² /lt)		@0°F (-18°C)	@40°F (4°C)	@77°F (25°C)	@120°F (49°C)	Al Tacto:	18 horas	3½ horas	2 horas	20 minutos	Para Manejo:	36 horas	12 horas	3½ horas	40 minutos	Para repintar:					mínimo:	36 horas	12 horas	3½ horas	40 minutos	máximo:	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses	Curado para servicio:	30 días	14 días	7 días	3 días	Vida de la mezcla:	16 horas	8 horas	4 horas	1 hora	Tiempo de Inducción:	1 hora	30 mins	15 minutos	5 minutos	<p>Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en éstas áreas.</p> <p>Cuando utilice la aplicación por aspersión, traslape un 50% con cada pasada de la pistola para evitar puntos de afiler, áreas desnudas, y pequeños orificios. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.</p> <p>Las razones de rendimiento se calculan en el volumen de sólidos y no incluyen el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, la habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, varias irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrame, sobre adelgazamiento, condiciones climáticas, y excesivo espesor de la película.</p> <p>La reducción excesiva del material puede afectar el espesor, la apariencia y la adherencia de la película.</p> <p>No mezcle el material previamente mezclado con otro nuevo</p> <p>No aplique el material pasada la vida de la mezcla recomendada.</p> <p>Para evitar el bloqueo del equipo de aspersión, limpie el equipo antes de usar o antes de períodos de paro prolongados con el Reductor R7K104.</p> <p>Antes del servicio de inmersión, pruebe el recubrimiento con un equipo detector de puntos de afiler apropiado. Ajuste la carga de acuerdo con la recomendación del fabricante.</p> <p>Cuando sea entintado, no es recomendable para servicio de inmersión.</p> <p>Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.</p>
Espesor húmedo:	6.0 - 12.0																																																			
Espesor seco:	4.0 - 8.0																																																			
Rendimiento:	136 - 272 pies ² /gal aprox. (3.33 - 6.67 m ² /lt)																																																			
	@0°F (-18°C)	@40°F (4°C)	@77°F (25°C)	@120°F (49°C)																																																
Al Tacto:	18 horas	3½ horas	2 horas	20 minutos																																																
Para Manejo:	36 horas	12 horas	3½ horas	40 minutos																																																
Para repintar:																																																				
mínimo:	36 horas	12 horas	3½ horas	40 minutos																																																
máximo:	6 meses	6 meses	6 meses	6 meses																																																
Curado para servicio:	30 días	14 días	7 días	3 días																																																
Vida de la mezcla:	16 horas	8 horas	4 horas	1 hora																																																
Tiempo de Inducción:	1 hora	30 mins	15 minutos	5 minutos																																																
INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD																																																			
<p>Limpie las salpicaduras y derrames inmediatamente con el Reductor R7K104. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con el Reductor, R7K104. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.</p>	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar.</p> <p>La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p>																																																			