

*Industrial
and
Marine
Coatings*

EPO-PHEN™ HI-TEMP COATING

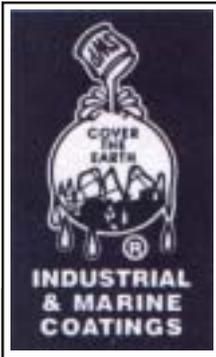
**PART A B62A55
PART B B62V55**

**GRAY
HARDENER**

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Revisado 07/04

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																																				
<p>Epo-Phen Coating Under Thermal Insulation es una novolaca epóxica curada con aminas cargado con hojuelas formulado específicamente para su uso bajo un aislamiento térmico a temperaturas elevadas.</p> <ul style="list-style-type: none"> Resistente a un ciclo húmedo/seco Resistente a la temperatura hasta 425°F (218°C), constante; 450°F (232°C) intermitente (servicio en seco) Auto imprimante. Resistente a los químicos. <p>El acero óxido micáceo(MIO) proporciona:</p> <ul style="list-style-type: none"> Resistencia a temperaturas altas Aplicación de una capa de alto espesor. Proporciona una barrera protectora sobresaliente del ataque de los químicos. Protección mejorada de los bordes. 	<ul style="list-style-type: none"> Tanques y tuberías de acero bajo aislamiento. Acero estructural no-aislado y tubería sujetos a ataque de químicos severos o a la abrasión. Para usarse en áreas sujetas a ciclos húmedos/secos hasta 300°F (149°C) Para usarse en áreas en donde se requiere una resistencia a la temperatura hasta de 450°F (232°C) (servicio en seco) Aceptado en servicio de inmersión a temperaturas elevadas para agua dulce y destilada a 210°F(98°C) Apropiado para almacenamiento de gasolina, aceite combustible, diesel y otros hidrocarburos similares. No se recomienda para inmersión de agua potable. Aceptado para usarse como recubrimiento bajo aislamiento térmico. Tratamiento de aguas y aguas de deshecho 																																																				
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO																																																				
<p>Acabado: Semi-Brillante</p> <p>Color: Gris</p> <p>Sólidos en Volumen: 70% ± 2%, mezclado</p> <p>Sólidos en peso: 85% ± 2%, mezclado</p> <p>VOC (Método EPA 24): Sin reducir: 264 g/L; 2.2 lb/gal</p> <p>Razón de Mezcla: 4:1 por volumen</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa: (sistema de una capa)</p> <p>Espesor húmedo: 10.0 - 13.0</p> <p>Espesor seco: 7.0 - 9.0*</p> <p>Rendimiento: 125 - 160 pies²/gal aprox. (3.06 - 3.92 m²/lt)</p> <p>No aplique mas de 9 mils eps en total, para servicios arriba de 300°F(149°C)</p> <p>Tiempo de Curado @ 12 mils húmedo @ 50% HR:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>@50°F(10°C)</th> <th>@77°F(25°C)</th> <th>@100°F(38°C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>6 horas</td> <td>3 horas</td> <td>1 hora</td> </tr> <tr> <td>Para manejo:</td> <td>18 horas</td> <td>8 horas</td> <td>2 horas</td> </tr> <tr> <td>Para repintar</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td> mínimo:</td> <td>48 horas</td> <td>16 horas</td> <td>6 horas</td> </tr> <tr> <td> máximo:</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>21 días</td> <td>7 días</td> <td>3 días</td> </tr> </tbody> </table> <p>Vida de la Mezcla: 4 horas 2 horas 1 hora reducido al 10% con Reductor R7K15</p> <p>Si excede el tiempo de recubrimiento máximo, lije la superficie antes de repintar. El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p>Tiempo de inducción: no se requiere</p> <p>Vida en Almacén: 24 meses, sin abrir hasta 40°F(4.4°C) a 100°F(38°C)</p> <p>Punto de Ignición: 89°F (32°C) Seta, mezclado</p> <p>Reductor/Limpieza: Reductor, R7K15</p>		@50°F(10°C)	@77°F(25°C)	@100°F(38°C)	Al Tacto:	6 horas	3 horas	1 hora	Para manejo:	18 horas	8 horas	2 horas	Para repintar				mínimo:	48 horas	16 horas	6 horas	máximo:	30 días	30 días	30 días	Para curar:	21 días	7 días	3 días	<p>Sistema Probado: (a menos que se indique otra cosa)</p> <p>Substrato: Acero Preparación de la Superficie: SSPC-SP10 1 cpa. Epo-Phen @ 7.0 - 9.0 mils eps.</p> <p>Resistencia a la Abrasión:</p> <p>Método: ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg de carga. Resultado: 129 mg de pérdida</p> <p>Adherencia:</p> <p>Método: ASTM D4541, Resultado: 750 psi</p> <p>Control de Corrosión bajo Aislamiento Térmico:</p> <p>Método: NACE RP0198-98 Resultado: Pasa Sistema #5, hasta 300°F(149°C)</p> <p>Resistencia a la Inmersión Corrocell:</p> <p>Método: NACE TM-01-74, 1000 horas, 210°F (98°C) Resultado: Sin formación de ampollas o corrosión.</p> <p>Flexibilidad:</p> <p>Método: ASTM D522, doblez de 180°, mandril 1-1/4" (25.4 -6.35 mm) Resultado: Pasa.</p> <p>Resistencia a la Temperatura: (servicio en seco)</p> <p>Método: ASTM D2485 Resultado: 425°F (218°C), constante; 450°F (232°C) intermitente, podría decolorar a 200°F(93°C)</p> <p>Dureza al Lápiz:</p> <p>Método: ASTM D3363 Resultado: 4H.</p> <p>Choque Térmico:</p> <p>Método: ASTM D2246, 10 ciclos Resultado: Pasa.</p> <p>GUIA DE RESISTENCIA A LA INMERSION (Temperatura Ambiente)</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Alkalinos</td> <td>Rec. 150°F(65°C)</td> </tr> <tr> <td>Petróleo Crudo</td> <td>Rec. 120°F(49°C)</td> </tr> <tr> <td>Combustible Diesel</td> <td>Rec. 120°F(49°C)</td> </tr> <tr> <td>Aceites Lubricantes</td> <td>Rec. 120°F(49°C)</td> </tr> <tr> <td>Aceites Combustibles</td> <td>Rec. 120°F(49°C)</td> </tr> <tr> <td>Solventes Aromáticos</td> <td>Rec. 120°F(49°C)</td> </tr> <tr> <td>Gasolina Altamente Aromática</td> <td>Rec. 120°F(49°C)</td> </tr> <tr> <td>Gasol Etanol</td> <td>Rec. 120°F(49°C)</td> </tr> <tr> <td>MTBE-ETBE-TAME</td> <td>Rec. 120°F(49°C)</td> </tr> <tr> <td>Eter/ mezclas de combustible (gas reformado)</td> <td>Rec. 120°F(49°C)</td> </tr> <tr> <td>Agua, Agua Destilada</td> <td>Rec. 210°F(98°C)</td> </tr> <tr> <td>Metanol, Etanol o mezclas</td> <td>Rec. 100°F(38°C)</td> </tr> </tbody> </table> <p>** Para aplicación específica de temperaturas, concentración y recomendación de exposición, consulte a su representante de Sherwin Williams. No se recomienda el uso de endurecedores de baja temperatura. Los recubrimientos epóxicos pueden oscurecerse o amarillarse después de la aplicación y el curado.</p>	Alkalinos	Rec. 150°F(65°C)	Petróleo Crudo	Rec. 120°F(49°C)	Combustible Diesel	Rec. 120°F(49°C)	Aceites Lubricantes	Rec. 120°F(49°C)	Aceites Combustibles	Rec. 120°F(49°C)	Solventes Aromáticos	Rec. 120°F(49°C)	Gasolina Altamente Aromática	Rec. 120°F(49°C)	Gasol Etanol	Rec. 120°F(49°C)	MTBE-ETBE-TAME	Rec. 120°F(49°C)	Eter/ mezclas de combustible (gas reformado)	Rec. 120°F(49°C)	Agua, Agua Destilada	Rec. 210°F(98°C)	Metanol, Etanol o mezclas	Rec. 100°F(38°C)
	@50°F(10°C)	@77°F(25°C)	@100°F(38°C)																																																		
Al Tacto:	6 horas	3 horas	1 hora																																																		
Para manejo:	18 horas	8 horas	2 horas																																																		
Para repintar																																																					
mínimo:	48 horas	16 horas	6 horas																																																		
máximo:	30 días	30 días	30 días																																																		
Para curar:	21 días	7 días	3 días																																																		
Alkalinos	Rec. 150°F(65°C)																																																				
Petróleo Crudo	Rec. 120°F(49°C)																																																				
Combustible Diesel	Rec. 120°F(49°C)																																																				
Aceites Lubricantes	Rec. 120°F(49°C)																																																				
Aceites Combustibles	Rec. 120°F(49°C)																																																				
Solventes Aromáticos	Rec. 120°F(49°C)																																																				
Gasolina Altamente Aromática	Rec. 120°F(49°C)																																																				
Gasol Etanol	Rec. 120°F(49°C)																																																				
MTBE-ETBE-TAME	Rec. 120°F(49°C)																																																				
Eter/ mezclas de combustible (gas reformado)	Rec. 120°F(49°C)																																																				
Agua, Agua Destilada	Rec. 210°F(98°C)																																																				
Metanol, Etanol o mezclas	Rec. 100°F(38°C)																																																				



*Industrial
and
Marine
Coatings*

7.13

**EPO-PHEN™
HI-TEMP COATING**

PART A B62A55

GRAY

PART B B62V55

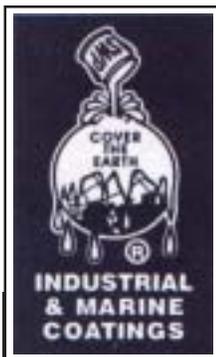
HARDENER

INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACION DE LA SUPERFICIE										
<p>Acero/Acero inoxidable, resistencia alta temperatura 1cpa. Epo-Phen @ 7.0 - 9.0 mils eps</p> <p>Acero/Acero inoxidable, resistencia alta temperatura 2 cpas. Epo-Phen @ 3.5 - 4.5 mils eps/cpa</p> <p>Acero, inmersión para tanques de revestimiento 2 cpas Epo-Phen@ 5.0-8.0 mils eps/cpa</p> <p>Concreto, inmersión para tanques de revestimiento 1 cpa Kem Cati-Coat HS@ 10.0-20.0 mils eps 2 cpas Epo-Phen@ 5.0-8.0 mils eps/cpa</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.</p> <p>Refiérase al Boletín de Aplicación del producto para una información detallada de preparación de la superficie.</p> <p>Mínima preparación recomendada de la superficie:</p> <table border="0"> <tr> <td colspan="2">Hierro & Acero</td> </tr> <tr> <td>Inmersión:</td> <td>SSPC-SP10,2 - 3 mil perfil</td> </tr> <tr> <td>Atmosférica:</td> <td>SSPC-SP2, 2-3 mil perfil o SSPC-SP11, 2-3 mil perfil</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Concreto</td> </tr> <tr> <td>Inmersión:</td> <td>SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 ó 4.3.2</td> </tr> </table>	Hierro & Acero		Inmersión:	SSPC-SP10,2 - 3 mil perfil	Atmosférica:	SSPC-SP2, 2-3 mil perfil o SSPC-SP11, 2-3 mil perfil	Concreto		Inmersión:	SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 ó 4.3.2
Hierro & Acero											
Inmersión:	SSPC-SP10,2 - 3 mil perfil										
Atmosférica:	SSPC-SP2, 2-3 mil perfil o SSPC-SP11, 2-3 mil perfil										
Concreto											
Inmersión:	SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 ó 4.3.2										
	<p align="center">DISPONIBILIDAD DE COLOR/ ENTINTADO</p> <p>No entintar.</p> <p>Color: Gris</p>										
	<p align="center">CONDICIONES DE APLICACION</p> <p>Temperatura: 50°F(10°C) mínima, 120°F(49°C) máxima (aire, superficie, y material) al menos 5°F (3°C) por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p> <p>Refiérase al Boletín de Aplicación del Producto para información detallada de aplicación.</p>										
	<p align="center">INFORMACION PARA PEDIDOS</p> <table border="0"> <tr> <td>Empaque:</td> <td>contenedores de 5 galones (3.79 y 19 lts) mezclados.</td> </tr> <tr> <td>Parte A</td> <td>4 galones (15.14 lt.)</td> </tr> <tr> <td>Parte B</td> <td>1 galón (3.7854)</td> </tr> <tr> <td>Peso por Galón(litro):</td> <td>14.8 ± 0.2 lb (1.77 ± 0.02 kg) mezclado</td> </tr> </table>	Empaque:	contenedores de 5 galones (3.79 y 19 lts) mezclados.	Parte A	4 galones (15.14 lt.)	Parte B	1 galón (3.7854)	Peso por Galón(litro):	14.8 ± 0.2 lb (1.77 ± 0.02 kg) mezclado		
Empaque:	contenedores de 5 galones (3.79 y 19 lts) mezclados.										
Parte A	4 galones (15.14 lt.)										
Parte B	1 galón (3.7854)										
Peso por Galón(litro):	14.8 ± 0.2 lb (1.77 ± 0.02 kg) mezclado										
<p>Los sistemas enlistados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados.</p>	<p align="center">PRECAUCIONES DE SEGURIDAD</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>										

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*

EPO-PHEN™ HI-TEMP COATING

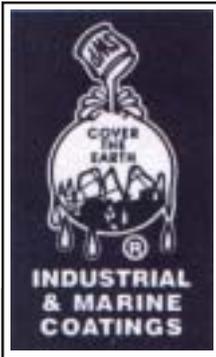
PART A B62A55
PART B B62V55

GRAY
HARDENER

BOLETIN DE APLICACION

Revisado 07/04

PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION		
<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>Acero/ Acero inoxidable, bajo aislamiento, 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 la limpieza a chorro metal casi blanco de acuerdo con SSPC-SP10. Limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2.0 mils). Remueva toda la salpicadura de soldadura y redondee todos los filos esmerilando. Aplique primario en el acero desnudo el mismo día que se haya limpiado.</p> <p>En acero inoxidable, use polvo de óxido de Aluminio. No utilice solventes clorinados para limpieza de acero inoxidable.</p> <p>Acero, atmosférico, sin aislar: La preparación mínima de la superficie es la limpieza con herramienta manual de acuerdo con SSPC-SP2. La limpieza con herramienta eléctrica para el metal desnudo, es aceptable también SSPC-SP11, (2 mil perfil) Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1. Para un mejor desempeño, use la limpieza a chorro comercial de acuerdo con SSPC-SP6, limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2.0 mils). Remueva toda la salpicadura de soldadura y redondee todos los filos esmerilando. Aplique primario en cualquier acero desnudo después de 8 horas o antes de que la oxidación inmediata ocurra.</p> <p>Concreto colado. Nuevo Para la preparación de la superficie, refiérase a SSPC-SP13/NACE 6. Las superficies deben estar, limpias, secas sanas y ofrecer el perfil óptimo para una correcta adherencia. El curado mínimo del sustrato es de 28 días a 75°F(24°C). Remueva todos los agentes liberadores de cimbra, membranas para curar, suciedad, eflorescencia, lechada y otros materiales ajenos limpiando con chorro de arena y chorro de granalla, escarificación mecánica o medios químicos adecuados. Refiérase a ASTM D 4260. Enjuague totalmente para alcanzar un pH de entre 10.0 y 13.0. Permita que la superficie seque antes de pintar.</p> <p>Concreto colado. Viejo La preparación de la superficie se realiza en forma similar a la del concreto nuevo. Sin embargo, si el concreto está contaminado con aceites, grasa, químicos, etc., deben ser removidos limpiando con detergente agresivo, de acuerdo con ASTM D 4258. Agentes liberadores de cimbra, endurecedores, etc, deben ser removidos con limpieza a chorro de arena, escarificación mecánica o medios químicos adecuados. Si la superficie se encuentra deteriorada y presenta rugosidades, se recomienda parchar y resanar el concreto dañado con Kem Cati-Coat HS Epoxy Surfacer. Llene todos los orificios, rajaduras y perforaciones con Steel-Seam VSE.</p> <p>Siempre siga los métodos abajo enlistados con ASTM : ASTM D 4258 Estándard para limpieza de Concreto. ASTM D 4259 Estándard para lijado de Concreto. ASTM D 4260 Estándard para mordentado de Concreto. ASTM F 1869 Estándard para Método de prueba para medición de humedad. Rango de emisión de vapor de concreto. SSPC-SP 13/ Nace 6 Preparación de la superficie de Concreto.</p> <p>Servicio de Inmersión: Además de la preparación de la superficie mencionada arriba, se requiere la limpieza con cepillo.</p>	<p>Temperatura: 50°F(10°C) mínima, 100°F(38°C) máxima (aire, superficie, y material) al menos 5°F (3°C) por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p> <tr> <th colspan="2" data-bbox="829 762 1523 804">EQUIPO DE APLICACION</th> </tr> <p>La siguiente es una guía. Se podrían necesitar cambios en las presiones y tamaño de las boquillas para lograr características de aspersión adecuadas. Siempre purge el equipo de aspersión 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 R7K15</p> <p>Aspersión Sin Aire</p> <p>Bomba 45:1 mínimo Presión 3600 psi mínimo Manguera 3/8" - 1/2" DI (9.52 - 12.7 mm) Boquilla019" - .021" (.482 - .533 mm) Filtro malla 30 Reducción la que se necesite, hasta un 15% por volumen.</p> <p>Aspersión Convencional:</p> <p>Pistola Binks 95 Aspersor de Fluido 66/65 Aspersor de Aire 66PR Presión de Atomización 65-75 psi Presión de Fluido 15-20 psi Reducción la que se necesite hasta un 15% por volumen.</p> <p>Brocha, solamente en areas pequeñas</p> <p>Brocha Cerda Natural Reducción la que se necesite hasta un 15% por volumen.</p> <p>Rodillo, solamente en areas pequeñas</p> <p>Felpa 3/8"(9.52 mm) avitelado con corazón fenólico Reducción la que se necesite hasta un 15% por volumen</p> <p>Si el equipo de aplicación en específico enlistado arriba, no está disponible, se puede sustituir por equipo equivalente.</p>	EQUIPO DE APLICACION	
EQUIPO DE APLICACION			



*Industrial
and
Marine
Coatings*

7.13A

**EPO-PHEN™
HI-TEMP COATING**

**PART A B62A55
PART B B62V55**

**GRAY
HARDENER**

BOLETIN DE APLICACION

PROCEDIMIENTOS DE APLICACION	TIPS DE DESEMPEÑO																								
<p>Se debe completar la preparación de la superficie como se indica:</p> <p>Mezcle los contenidos de cada componente utilizando agitación mecánica. Asegúrese que no quede ningún pigmento remanente en el fondo de la lata. Luego combine 4 partes por volumen de la parte A con una parte por volumen de la parte B. Agite totalmente la mezcla con agitación mecánica. Vuelva a mover antes de usar.</p> <p>Si se utiliza solvente reductor, agregue solamente una vez que ambos componentes hayan sido mezclados completamente, después de la inducción.</p> <p>Aplique la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación: Espesor de Aplicación Recomendado por capa: (sistema de una capa) Espesor húmedo: 10.0 - 13.0 Espesor seco: 7.0 - 9.0 Rendimiento: 125 - 160 pies²/gal aprox. (3.06 - 3.92 m²/lt)</p> <p>No aplique mas de 9 mils eps en total.</p> <p>Tiempo de Curado @ 12 mils húmedo @ 50% HR: @50°F(10°C) @77°F(25°C) @100°F(38°C)</p> <table border="0"> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>6 horas</td> <td>3 horas</td> <td>1 hora</td> </tr> <tr> <td>Para manejo:</td> <td>18 horas</td> <td>8 horas</td> <td>2 horas</td> </tr> <tr> <td>Para repintar</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td> mínimo:</td> <td>48 horas</td> <td>18 horas</td> <td>6 horas</td> </tr> <tr> <td> máximo:</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>21 días</td> <td>7 días</td> <td>3 días</td> </tr> </table> <p>Vida de la Mezcla: 4 horas 2 horas 1 hora reducido al 10% con Reductor R7K15</p> <p>Si excede el tiempo de recubrimiento máximo, lije la superficie antes de repintar. El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película. Tiempo de inducción: no se requiere</p> <p>La aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por abajo del mínimo espesor de aplicación recomendado podría afectar adversamente el desempeño del recubrimiento.</p>	Al Tacto:	6 horas	3 horas	1 hora	Para manejo:	18 horas	8 horas	2 horas	Para repintar				mínimo:	48 horas	18 horas	6 horas	máximo:	30 días	30 días	30 días	Para curar:	21 días	7 días	3 días	<p>Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en estas áreas.</p> <p>Cuando utilice la aplicación por aspersión, traslape un 50% en cada pasada de la pistola para evitar puntos de afiligr, áreas desnudas, y pequeños orificios. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.</p> <p>El rendimiento se calcula en base al volumen de sólidos y no incluye 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 espesor excesivo de la película.</p> <p>Una reducción excesiva del material puede afectar el espesor de la película, la apariencia y la adherencia.</p> <p>No mezcle el material previamente mezclado con uno 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 R7K15.</p> <p>Las temperaturas por arriba de los 77°F (25°C) acortarán la vida de la mezcla.</p> <p>No aplique más de 9.0 mils de eps total, cuando lo utilice en servicio arriba de 300°F(149°C).</p> <p>No se recomienda para inmersión en agua potable.</p> <p>Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.</p>
Al Tacto:	6 horas	3 horas	1 hora																						
Para manejo:	18 horas	8 horas	2 horas																						
Para repintar																									
mínimo:	48 horas	18 horas	6 horas																						
máximo:	30 días	30 días	30 días																						
Para curar:	21 días	7 días	3 días																						
INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD																								
<p>Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con el Reductor R7K15. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante al utilizar 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>																								