

DIRECTIONS FOR USE

Proper surface preparation is essential to the success and performance of any application. In all cases, the application surface should be clean, dry, free from oils, and rough.

Surface Abrading/Cleaning

1. Thoroughly clean the surface with Devcon® Cleaner Blend 300 (or suitable equivalent) to remove all oil, grease, and dirt.
2. Grit blast surface area with 8-40 mesh grit, or grind with a coarse wheel or abrasive disc pad, to create increased surface area for better adhesion (Caution: An abrasive disc pad can only be used provided white metal is revealed). Desired profile is 3-5mil.
 - NOTE: For metals exposed to seawater or other salt solutions, grit-blast and high-pressure water blast the area, then leave overnight to allow any salts in the metal to “sweat” to the surface. Repeat blasting to “sweat out” all soluble salts. Perform chloride contamination test to determine soluble salt content is no more than 40 ppm.
3. Clean surface again with Devcon® Cleaner Blend 300 to remove all traces of oil, grease, dust, or other foreign substances from the grit blasting.
4. Repair surface as soon as possible to prevent any changes or surface contaminants.

Cartridge Loading and Setting of Spray Pattern

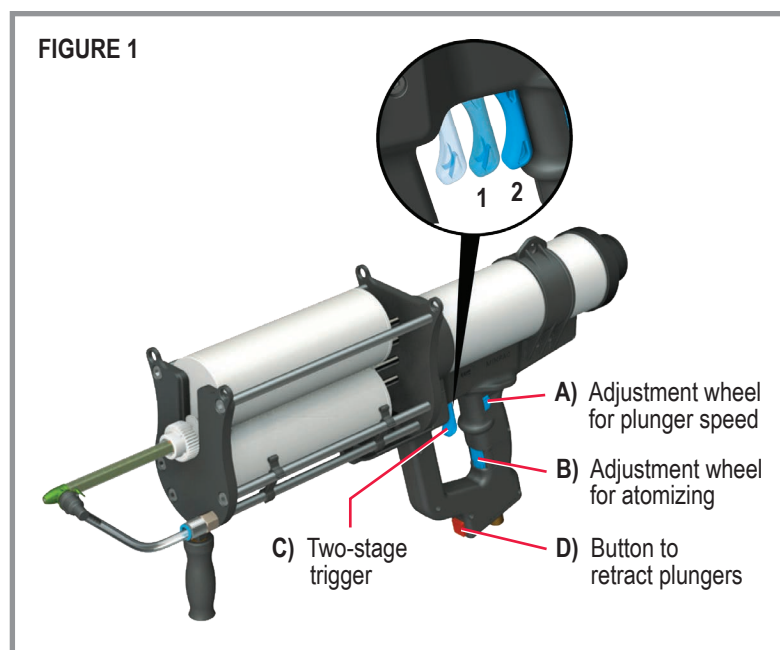
It is recommended that cartridge, component, and ambient temperature be 72-90°F when spraying. The optimum cartridge temperature for spraying is approximately 85-90°F. Temperatures during application will affect the flow rate, spray pattern, coating surface appearance, and the maximum achievable drip-free coating thickness.

In cold working conditions, directly heat repair area to 80-90°F prior to applying epoxy and maintain at this temperature during product cure.

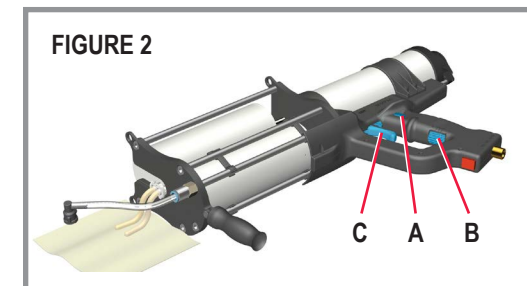
Always wear appropriate Personal Protective Equipment (PPE) when dispensing product.

For the manufacturer's detailed dispenser operating instructions, visit www.sulzer.com, where you will find a Quick Reference Guide, an Operating Instructions Manual, and application videos for the MixCoat Spray DPS 1500-01 pneumatic dispenser.

1. Confirm the dispenser has the correct plunger attached and that it is positioned properly. The top plunger face must read “3:1 Front”. The arrow indicating the “UP” direction must be correctly positioned
2. Remove outer shrink wrap from cartridge.
3. With cartridge in a vertical position, nose end up, remove retaining nut and nose plug. Angle cartridge slightly to cause air pocket on hardener side to be positioned at the discharge port. Ensuring the discharge port is pointed away from the operator or other personnel, gently push up on the hardener piston until the air is fully evacuated and a small amount of hardener discharges. Reinsert nose plug and retaining nut.
4. Load cartridge into dispenser until fully seated.
5. Connect main air supply. Maximum operating pressure is 100 psi (7 bar).
6. Close atomizing air (Figures 1 & 2, Item B) by setting to one using adjustment wheel at the base of the grip.
7. Set plunger speed (Figures 1 & 2, Item A) to lowest setting (one) using adjustment wheel at the top of the grip.
8. Remove retaining nut and nose plug. Pull trigger (Figures 1 & 2, Item C) fully until both Resin and Hardener components are visually confirmed to flow regularly from the discharge ports (Figure 2). If necessary, slightly increase plunger speed setting to initiate flow. If one or both of the materials does not flow, inspect the discharge port for blockage.
9. Attach mix-spray nozzle to cartridge and secure with retaining nut (Figure 3).
10. Connect atomizing air line to the mix-spray nozzle tip (Figure 4). Position the connection to the side or top of the nozzle to limit unintended product residue accumulation during use. [Some applicators choose to coat the attachment module of the air line with a release agent prior to use, and to clean it thoroughly between uses, to prevent product accumulation and hardening. Additionally, it is recommended to keep a spare air line attachment at all times.]

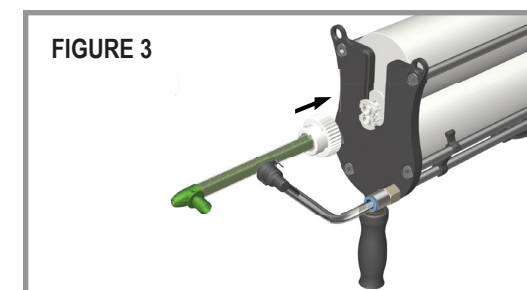


11. Reduce the plunger speed (Figures 1 & 2, Item A) to lowest setting.
12. Directing nozzle tip into a proper waste receptacle, pull trigger (Figures 1 & 2, Item C) fully and increase plunger speed (Figures 1 & 2, Item A) until desired flow rate is reached (Figure 5). The maximum setting of 8 may be desirable. The product temperature affects the flow rate.
13. Keeping trigger fully engaged, adjust the atomizing air (Figures 1 & 2, Item B) to achieve desired spray pattern (Figure 6).



Application Instructions

1. Pull trigger (Figures 1 & 2, Item C) fully. Initially direct the product spray away from the component to be coated and purge (dispense as waste) a minimum of 25 grams of product. **Without releasing the trigger**, direct product spray onto the component. Following this procedure ensures that on-ratio product will be dispensed onto the component.
2. During spray dispensing it is best to maintain uninterrupted product flow. Stop-Start of the trigger should be minimized to reduce the possibility of off-ratio product and to promote uniform product thickness onto the component.
3. Enact purge step again if the trigger is released and then product flow restarted at any time during the application.
4. If a new nozzle is utilized and adjustment of the Plunger Speed and Atomizing Air is not needed, it is only necessary to dispense as waste 10 grams of product before (without releasing the trigger) directing spray onto the component.
5. When finished spraying, to limit drips from the spray tip, do not release the trigger completely. Rather, release the trigger by first pausing at the **first stage** of trigger pull resulting in air flow only (Figure 1, Item C, expanded view). Then release the trigger completely.
6. Press the red button (Figure 1, Item D) at base of the grip to retract the plungers. If returning to use the cartridge in the immediate or near future, retract plungers a small amount to relieve pressure on the system and reduce drips. If the cartridge will not be used for some time, such that the product within the nozzle will thicken significantly, retract the plungers fully.
7. Remove atomizing air line from spray nozzle tip (Figure 4). Push out the cartridge from below while lifting it upwards.



The cartridge can be stored in a vertical position until its next use. Upon next use, the existing nozzle needs to be removed and discarded.

Areas of the dispenser that have product residue, especially the module where the air line attaches to the spray tip (Figure 4), should be cleaned with isopropyl alcohol or an equivalent cleaner-solvent before product cures.

Two coats of 15-20 mil each are recommended to limit pinholes and holidays.

The second coat should be applied when the first coat is firm yet lightly tacky (approximately 4-6 hours at 72°F). If the optimum recoat window is exceeded, the surface should be lightly abraded and wiped with a clean cloth dampened with isopropyl alcohol or an equivalent solvent prior to applying the second coat.

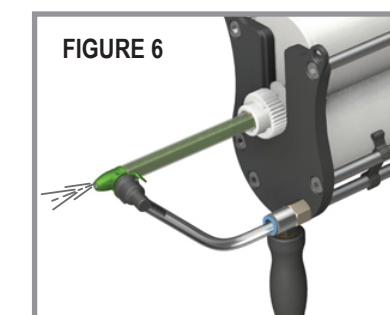
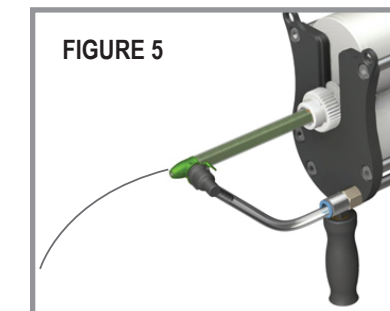
If a smooth surface finish is desired, the product can be brushed or back-rolled after spray depositing onto the component.

Technical Data Sheet available at www.itwpp.com. For technical assistance please call 855-489-7262.

PRECAUTION: Use in accordance with Safety Data Sheet.

WARRANTY: ITW Performance Polymers will replace any material found to be defective. Because the storage, handling and application of this material is beyond our control, we can accept no liability for the results obtained.

WARNING: FOR INDUSTRIAL USE ONLY!



INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

Uma preparação adequada da superfície é essencial para o sucesso e execução de qualquer aplicação. Em todos os casos, a superfície de aplicação deve estar limpa, seca, sem óleos e polida.

Raspagem/limpeza da superfície

1. Limpe cuidadosamente a superfície com Devcon® Cleaner Blend 300 (ou equivalente adequado) para remover todo o óleo, gordura e sujeira.
2. Decape a área da superfície com grão de 8-40 mesh, ou moa com uma roda grossa ou almofada de disco abrasivo para criar uma maior área de superfície para melhor aderência (cuidado: só pode ser usada uma almofada de disco abrasivo desde que se revele o metal branco). O perfil desejado é de 3-5mil.
 - OBSERVAÇÃO: para metais expostos à água do mar ou outras soluções salinas, decape e aplique jatos de água de alta pressão na área e, em seguida, deixe durante a noite para permitir que quaisquer sais no metal "transpirem" para a superfície. Repita o processo para fazer "transpirar" todos os sais solúveis. Realizar teste de contaminação por cloreto para determinar se o teor de sal solúvel não é superior a 40 ppm.
3. Limpe novamente a superfície com o Devcon® Cleaner Blend 300 para remover todos os vestígios de óleo, gordura, poeira ou outras substâncias estranhas da decapagem.
4. Repare a superfície o mais rápido possível para evitar qualquer alteração ou contaminação da mesma.

Carregamento do Cartucho e Ajuste do Padrão de Pulverização

Recomenda-se que a temperatura do cartucho, do componente e do ambiente seja de aprox. 22 a 32 °C (72 a 90 °F) aquando da pulverização. A temperatura ideal do cartucho para a pulverização é de aproximadamente 30 a 32 °C (85 a 90 °F). As temperaturas durante a aplicação afetarão a taxa de fluxo, o padrão de pulverização, a aparência da superfície do revestimento e a espessura de revestimento sem gotejamento máxima alcançável.

Em condições de trabalho a frio, aqueça diretamente a área de reparação até aprox. 27 a 32 °C (80 a 90 °F) antes de aplicar epóxi e mantenha-a a esta temperatura durante o tratamento do produto.

Use sempre equipamento de proteção individual (EPI) apropriado ao aplicar o produto.

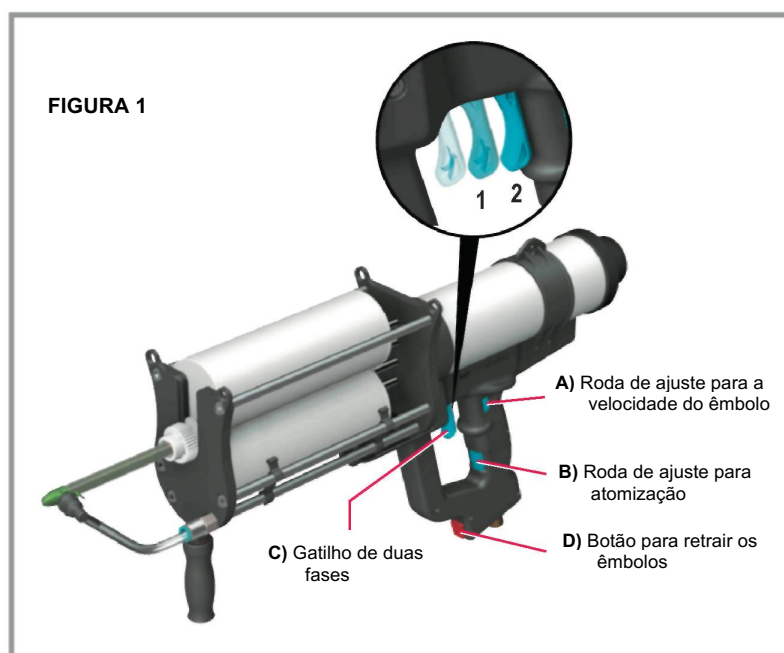
Para instruções detalhadas de operação do aplicador do fabricante, visite www.sulzer.com, onde encontrará um Guia de Referência Rápida, um Manual de Instruções Operacionais e vídeos de aplicação para o aplicador pneumático MixCoat Spray DPS 1500-01.

1. Remova a película retrátil externa do cartucho.
2. Com o cartucho na posição vertical, com a ponta do nariz para cima, retire a porca de retenção e o tampão do nariz. Empurre ligeiramente o cartucho para que a bolsa de ar no lado do endurecedor fique posicionada na porta de descarga. Assegure-se de que a porta de descarga esteja apontada para longe do operador ou de outro pessoal, empurre suavemente para cima o êmbolo do endurecedor até que o ar seja totalmente evacuado e uma pequena quantidade de endurecedor seja descarregada. Reintroduza o tampão do nariz e a porca de retenção.
3. Carregue o cartucho no aplicador até ficar completamente assente.
4. Ligue o abastecimento principal de ar. A pressão máxima de funcionamento é 100 psi (7 bar).
5. Feche o ar de atomização (**figuras 1 e 2, item B**) ajustando para 1 usando a roda de ajuste na base do punho.

6. Ajuste a velocidade do êmbolo (**figuras 1 e 2, item A**) para o ajuste mais baixo (1) usando a roda de ajuste na parte superior do punho.
7. Retire a porca de retenção e o tampão do nariz. Puxe completamente o gatilho (**figuras 1 e 2, item C**) até que os componentes Resina e Endurecedor estejam visualmente confirmados para fluir regularmente a partir das portas de descarga (**figura 2**). Se necessário, aumente ligeiramente o ajuste da velocidade do êmbolo para iniciar o fluxo. Se um ou ambos os materiais não fluírem, inspecione a porta de descarga quanto a bloqueio.

8. Fixe o bocal de mistura da pulverização no cartucho e prenda com a porca de retenção (**figura 3**).
9. Ligue a linha de ar de atomização à ponta do bocal de mistura da pulverização (**figura 4**). Posicione a conexão no lado ou na parte superior do bocal para limitar a acumulação de resíduos de produtos não intencionais durante a utilização. [Alguns aplicadores optam por revestir o módulo de fixação da linha de ar com um agente de libertação antes de o utilizar e para o limpar completamente entre as utilizações, para evitar a acumulação e endurecimento do produto. Além disso, é recomendável manter sempre uma fixação da linha de ar de substituição.]

10. Reduza a velocidade do êmbolo (**figuras 1 e 2, item A**) para o ajuste mais baixo.



11. Direcione a ponta do bocal para um recipiente de resíduos adequado, puxe completamente o gatilho (**figuras 1 e 2, item C**) e aumente a velocidade do êmbolo (**figuras 1 e 2, item A**) até que seja alcançada a taxa de fluxo desejada (**figura 5**). Pode ser desejável o ajuste máximo 8. A temperatura do produto afeta a taxa de fluxo.
12. Mantendo o gatilho totalmente engatado, ajuste o ar de atomização (**figuras 1 e 2, item B**) para obter o padrão de pulverização desejado (**Figura 6**).

Instruções de aplicação

1. Puxe completamente o gatilho (**figuras 1 e 2, item C**). Inicialmente direcione a pulverização do produto para fora do componente a ser revestido e purgue (distribuir como resíduo) um mínimo de 25 gramas de produto. **Sem soltar o gatilho**, direcione a pulverização do produto para o componente. Seguindo este procedimento, assegura que o produto será aplicado em proporção sobre o componente.
2. Durante a aplicação da pulverização, é melhor manter o fluxo do produto ininterrupto. A paragem-arranque do gatilho deve ser minimizada para reduzir a possibilidade de produto fora de proporção e para obter uma espessura uniforme do produto no componente.
3. Execute novamente o passo de limpeza se o gatilho for libertado e, em seguida, o fluxo do produto for reiniciado a qualquer momento durante a aplicação.
4. Se for utilizado um novo bocal e o ajuste da velocidade do êmbolo e do ar de atomização não for necessário, é apenas necessário aplicar 10 gramas de produto antes (sem soltar o gatilho) direccionando a pulverização para o componente.
5. Quando terminar a pulverização, para limitar os pingos da ponta de pulverização, não solte completamente o gatilho. Em vez disso, solte o gatilho fazendo primeiro pausa na **primeira fase** de puxar o gatilho, resultando apenas em fluxo de ar (**figura 1, item C, vista expandida**). Depois solte completamente o gatilho.
6. Pressione o botão vermelho (**figura 1, item D**) na base do punho para recolher os êmbolos. Se o cartucho voltar a ser utilizado no futuro imediato ou próximo, retraia um pouco os êmbolos para aliviar a pressão no sistema e reduzir os pingos. Se o cartucho não vier a ser utilizado durante algum tempo, de modo que o produto dentro do bocal engrosse significativamente, retraia completamente os êmbolos.
7. Retire a linha de ar de atomização da ponta do bocal de pulverização (**figura 4**). Empurre o cartucho a partir de baixo enquanto o levanta.

O cartucho pode ser armazenado na posição vertical até à próxima utilização. Na próxima utilização, o bocal existente precisa de ser removido e eliminado.

As áreas do aplicador que têm resíduos de produto, especialmente o módulo onde se fixa a linha de ar à ponta de pulverização (**figura 4**), devem ser limpas com álcool isopropílico ou com um produto de limpeza solvente equivalente antes do tratamento do produto.

Recomenda-se duas demãos de 15-20 mil cada para limitar as fissuras e fêrias.

A segunda demão deve ser aplicada quando a primeira demão estiver firme e levemente pegajosa (aproximadamente 4 a 6 horas a 22 °C [72 °F]). Se a janela do revestimento ideal for excedida, a superfície deve ser ligeiramente raspada e limpa com um pano limpo humedecido com álcool isopropílico ou com um equivalente antes de aplicar a segunda demão.

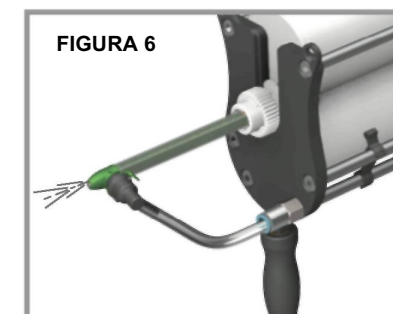
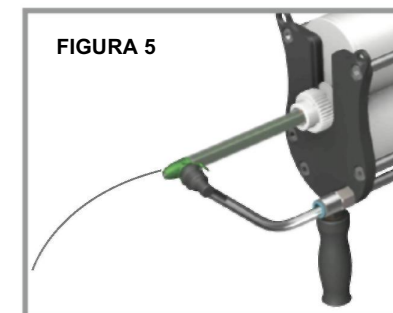
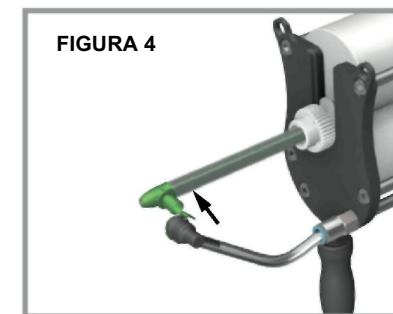
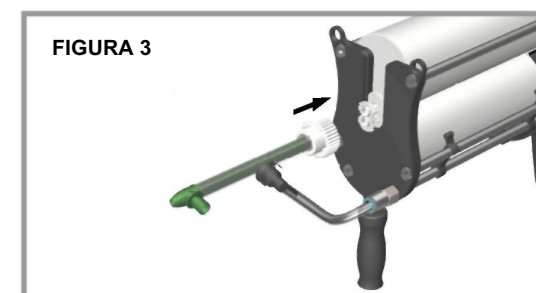
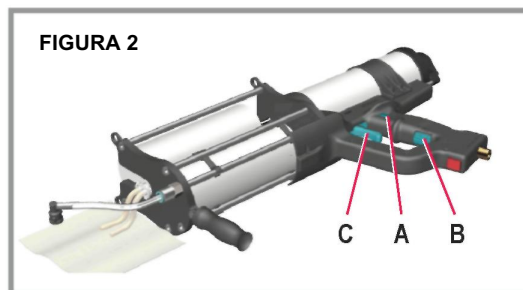
Se for desejado um acabamento de superfície liso, o produto pode ser escovado ou novamente laminado após depositar a pulverização no componente.

Ficha de dados técnicos disponível em www.itwpp.com. Para obter assistência técnica, por favor contacte 855-489-7262.

PRECAUÇÃO: utilize de acordo com a Ficha de Dados de Segurança.

GARANTIA: a ITW Performance Polymers substituirá qualquer material considerado defeituoso. Como o armazenamento, manuseio e aplicação deste material estão para lá do nosso controlo, não nos podemos responsabilizar pelos resultados obtidos.

AVISO: APENAS PARA UTILIZAÇÃO INDUSTRIAL!



INSTRUCCIONES DE USO

La preparación adecuada de la superficie es fundamental para el éxito y rendimiento de cualquier aplicación. En cualquier caso, la superficie de aplicación debe estar limpia, seca, libre de aceites y áspera.

Abrasión/limpieza de superficies

1. Limpie completamente la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 (o su equivalente adecuado) para eliminar todo el aceite, la grasa y la suciedad.
2. Granallar la superficie con granalla de malla 8-40, o lijar con un disco abrasivo o una rueda áspera, para crear una mayor área de superficie para una mejor adhesión (Precaución: Sólo se puede utilizar un disco abrasivo si se detecta metal blanco). El perfil deseado es 3-5 mil.
 - NOTA: En el caso de metales expuestos al agua de mar u otras soluciones salinas, usar agua a alta presión para limpiar la superficie. Dejarla toda la noche para permitir que las sales presentes en el metal exudan a la superficie. Repita el proceso de hidro-lavado para liberar todas las sales solubles. Realice una prueba de contaminación con cloruro para determinar que el contenido de sal soluble no sea superior a 40 ppm.
3. Limpie la superficie nuevamente con Devcon® Cleaner Blend 300 para eliminar todo rastro de aceite, grasa, polvo u otras sustancias extrañas del chorro de arena.
4. Repare la superficie tan pronto como sea posible para evitar cualquier cambio o contaminación de la superficie.

Carga del cartucho y ajuste del patrón de pulverización

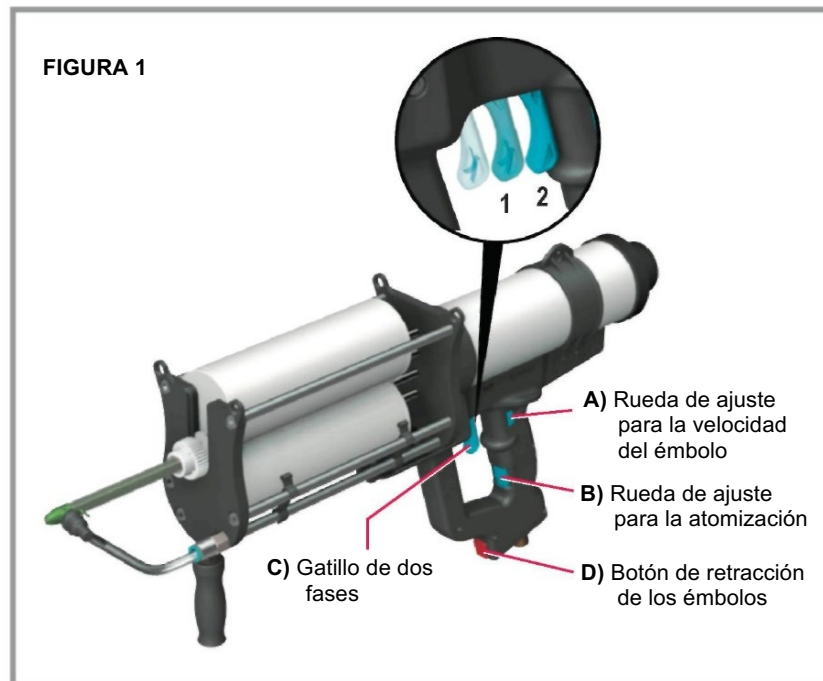
Se recomienda que el cartucho, el componente y la temperatura ambiente sean de 72-90°F (22-32 °C) durante la aplicación. La temperatura óptima del cartucho para la pulverización es de aproximadamente 85-90°F (29-32 °C). La temperatura durante la aplicación afectará el caudal, el patrón de pulverización, el aspecto de la superficie del recubrimiento y el espesor máximo que se puede obtener sin goteo.

En condiciones de trabajo frías, caliente directamente el área de reparación a 80-90°F (27-32 °C) antes de aplicar el epóxico y manténgalo a esta temperatura durante el curado del producto.

Siempre use el Equipo de Protección Personal (EPP) apropiado al dispensar el producto.

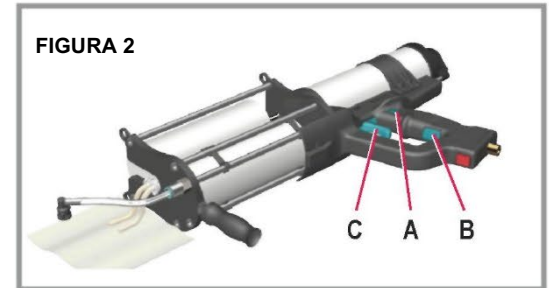
Para obtener instrucciones detalladas sobre el funcionamiento del dispensador del fabricante, visite www.sulzer.com, donde encontrará una Guía de Referencia Rápida, un Manual de Instrucciones y videos de aplicación del dispensador neumático MixCoat Spray DPS 1500-01.

1. Retire el envoltorio del cartucho.
2. Con el cartucho en posición vertical, con la punta hacia arriba, retire la tuerca de retención y el tapón de cabeza redonda. Incline ligeramente el cartucho para que el aire del lado del endurecedor se coloque en el puerto de descarga. Asegúrese de que el puerto de descarga esté apuntando hacia afuera del operador u otras personas, empuje suavemente hacia arriba el pistón del endurecedor hasta que el aire esté completamente evacuado y se descargue una pequeña cantidad de endurecedor. Vuelva a colocar el tapón de cabeza redonda y la tuerca de retención.
3. Cargue el cartucho en el dispensador hasta que esté completamente encajado.
4. Conecte el suministro de aire principal. La presión máxima de operación es de 100 lbf/in² (7 bar).
5. Cierre el aire de atomización (**Figuras 1 y 2, elemento B**) ajustando a "1" usando la rueda de ajuste en la base de la empuñadura.
6. Ajuste la velocidad del émbolo (**Figuras 1 y 2, elemento A**) al ajuste más bajo (1) usando la rueda de ajuste en la parte superior de la empuñadura.
7. Retire la tuerca de retención y el tapón de cabeza redonda. Apriete el gatillo (**Figuras 1 y 2, elemento C**) completamente hasta que se confirme visualmente que los componentes de la resina y el endurecedor fluyen regularmente desde los puertos de descarga (**Figura 2**). Si es necesario, aumente ligeramente la velocidad del émbolo para iniciar el flujo. Si uno o ambos materiales no fluyen, compruebe que no haya obstrucciones en el puerto de descarga.
8. Conecte la boquilla del pulverizador de mezcla al cartucho y asegúrela con la tuerca de retención (**Figura 3**).
9. Conecte la línea de aire de atomización a la punta de la boquilla del pulverizador mixto (Figura 4). Coloque la conexión al lado o en la parte superior de la boquilla para limitar la acumulación involuntaria de residuos de producto durante el uso. [Algunos aplicadores eligen cubrir el módulo de fijación de la línea de aire con un agente desmoldante antes de su uso, y limpiarlo a fondo entre cada uso, para evitar la acumulación y



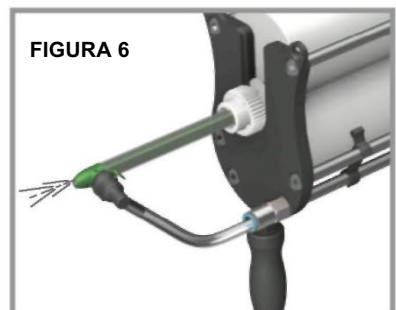
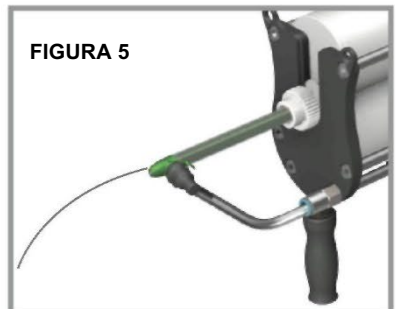
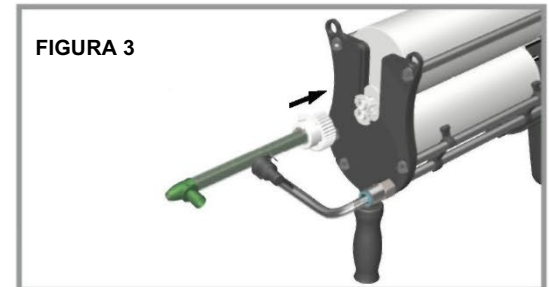
el endurecimiento del producto. Además, se recomienda guardar un accesorio de la línea de aire de repuesto en todo momento].

10. Reducir la velocidad del émbolo (**Figuras 1 y 2, elemento A**) de los émbolos al ajuste más bajo.
11. Dirija la punta de la boquilla hacia un receptáculo de desechos adecuado, apriete el gatillo (**Figuras 1 y 2, elemento C**) completamente y aumente la velocidad del émbolo (**Figuras 1 y 2, elemento A**) hasta que se alcance el caudal deseado (**Figura 5**). Se aconseja el ajuste máximo de "8". La temperatura del producto influye en el caudal.
12. Manteniendo el gatillo completamente activado, ajuste el aire de atomización (**Figuras 1 y 2, elemento B**) para lograr el patrón de aspersión deseado (**Figura 6**).



Instrucciones de aplicación

1. Apriete el gatillo (**Figuras 1 y 2, elemento C**) por completo. Al comienzo, dirija el producto pulverizado lejos del componente que se va a recubrir y purgue (dispense como residuo) un mínimo de 25 gramos de producto. **Sin soltar el gatillo**, dirija el producto pulverizado sobre el componente. Siguiendo este procedimiento se asegura que el producto será dispensado de forma proporcional en el componente.
2. Durante la dosificación por aspersión es mejor mantener un flujo ininterrumpido del producto. El inicio-parada del disparador debe minimizarse para reducir la posibilidad de que el producto salga de los límites de la proporción y para favorecer un espesor uniforme del producto en el componente.
3. Si se libera el gatillo, realice de nuevo el paso de purga y luego reinicie el flujo de producto en cualquier momento durante la aplicación.
4. Si se utiliza una nueva boquilla y no se necesita ajustar la velocidad del émbolo y el aire de atomización, sólo es necesario dosificar como residuo 10 gramos de producto antes de dirigir el rocío sobre el componente (sin soltar el gatillo).
5. Cuando termine de pulverizar, no suelte totalmente el gatillo para limitar el goteo en la punta de la boquilla. En su lugar, libere el gatillo primero haciendo una pausa en la **primera etapa** del recorrido del gatillo, lo cual provocará un flujo de aire (**Figura 1, elemento C, vista ampliada**). A continuación, suelte el gatillo completamente.
6. Presione el botón rojo (**Figura 1, elemento D**) en la base de la empuñadura para retraer los émbolos. Si vuelve a utilizar el cartucho en un futuro inmediato o próximo, retraiga los émbolos ligeramente para aliviar la presión sobre el sistema y reducir los goteos. Si el cartucho no se va a utilizar durante algún tiempo, de modo que el producto dentro de la boquilla se espese significativamente, retraiga completamente los émbolos.
7. Retire la línea de aire de atomización de la punta de la boquilla de pulverización (**Figura 4**). Empuje el cartucho desde abajo mientras lo levanta.



El cartucho se puede almacenar en posición vertical hasta su próxima utilización. En el siguiente uso, la boquilla existente debe retirarse y desecharse.

Las áreas del dispensador que contengan residuos del producto, especialmente el módulo donde la línea de aire se adhiere a la punta del rociador (**Figura 4**), deben limpiarse con alcohol isopropílico o un disolvente limpiador equivalente antes de que el producto se endurezca.

Se recomiendan dos capas de 15-20 mil cada una para reducir los orificios y las grietas.

La segunda capa debe aplicarse cuando la primera capa tenga una consistencia firme pero ligeramente pegajosa (aproximadamente 4-6 horas a 72°F (22°C)). Si se excede la cantidad óptima de recubrimiento, la superficie deberá ser ligeramente desgastada y limpiada con un paño limpio humedecido con alcohol isopropílico o un disolvente equivalente antes de aplicar la segunda capa.

Si se desea un acabado de superficie lisa, el producto puede ser cepillado o laminado hacia atrás después de aplicarlo sobre el componente.

Ficha técnica disponible en www.itwpp.com. Para asistencia técnica por favor llame al 855-489-7262.

PRECAUCIÓN: Utilizar de acuerdo con la ficha de datos de seguridad.

GARANTÍA: ITW Performance Polymers reemplazará cualquier material que se encuentre defectuoso. Debido a que el almacenamiento, manejo y aplicación de este material está fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos.

ADVERTENCIA: ¡SÓLO PARA USO INDUSTRIAL!