MATTE DuraBlue™

La nouvelle norme de bleuissage

Mode d'emploi

À utiliser uniquement avec Matte DuraBlue^MC

1. Démontez l'arme à feu autant que vous vous sentez à l'aise.
2. Dégraissez les pièces avec le nettoyant et dégraissant LCW TruStrip^MC. Un tampon 3M Scotchbrite est recommandé pour aider à enlever toute présence d'huile. Assurez-vous de retirer toute trace de rouille ou de corrosion.
3. Le sablage ou le ponçage sont facultatifs, mais ils permettent d'accroître la durabilité de Durablue^MC. Effectuez le ponçage à la main avec du papier abrasif à grains 400 ou par jet d'oxyde d'aluminium à grains 120 pour obtenir de meilleurs résultats.
4. Posez le bouchon de sûreté dans le canon et masquez les zones que vous ne souhaitez pas enduire.
5. Appliquez la matière de remplissage Durafil dans les trous ou les rayures.
6. Agitez le produit DuraBlue^MC durant trois minutes après avoir entendu la bille de mélange. Mélangez 12 parties de DuraBlue^MC avec une partie de durcisseur DuraCoat^MD. Cela peut être mesuré par 4 cuillères à table de DuraBlue^MC avec une cuillère à table de durcisseur. Filtrez ce mélange en utilisant le filtre fourni. La durée de vie du produit mélangé est de 6 à 8 heures.
7. DuraBlue^MC doit être appliqué en couches minces et égales. Appliquer 2 à 3 couches à une distance d'environ six pouces (15 cm). Après chaque couche, soufflez uniquement de l'air sur la surface en utilisant soit votre équipement de pulvérisation ou une alimentation en air distincte, pendant environ dix secondes afin de permettre aux solvants de s'évaporer ou laissez les pièces sécher pendant 10 minutes.
8. La couche finale devrait être une pulvérisation très sèche posée à une distance de 1 ½ à 2 pieds (46 cm à 60 cm) afin de donner un aspect sec et texturé.
9. Une fois entièrement couvert :
    a. Suspendez les pièces pour les faire sécher pendant la nuit. Vous pouvez remonter les pièces le lendemain et l'arme à feu sera alors prête à utiliser.

    OU

    b. Faites cuire les pièces à 110 °F (43 °C) pendant 90 minutes ou 200 °F (93 °C) pendant 20 minutes. Le remontage peut être fait et les armes à feu peuvent être utilisées lorsque les pièces ont refroidi à la température de la pièce.

REMARQUE : exposez vos pièces à la lumière uniquement durant la période de séchage de 3 à 4 semaines. Une fois entièrement durci, DuraBlue fournira une finition résistante à l'abrasion et aux impacts. Cette surface sera également résistante aux huiles, aux nettoyants et aux solvants.

Sur demande, DuraBlue[MC] peut être fabriqué pour sécher et durcir plus rapidement pour les utilisateurs de haut volume.

ATTENTION : lorsque vous travaillez et que vous pulvérisez DuraBlue[MC] ainsi que tout autre produit DuraCoat[MD], veuillez toujours porter des gants de protection et un appareil respiratoire et tenez-vous dans un endroit bien aéré.

Si vous souhaitez obtenir davantage de renseignements à ce sujet, composez le 800 830-6677.