Polished DuraBlue™

The New Standard in Bluing

Application Instructions

For Use Only with Polished DuraBlue™

1. Disassemble firearm as far as you feel comfortable.
2. Degrease parts with LCW TruStrip™ Cleaner/Degreaser. A 3M Scotchbrite pad is recommended to help with removing all the oils. Make sure to remove any existing rust or corrosion.
3. Sanding or sandblasting are optional but will increase the durability of the DuraBlue™. Sand by hand with 400 grit sandpaper or sandblast with 120 grit aluminum oxide for best results.
4. Plug the barrel and mask any areas off that you do not want to coat.
5. Apply DuraFil Surface Filler to fill any pits or scratches.
6. Shake the DuraBlue™ for three minutes after hearing the mixing ball. Mix 12 parts DuraBlue™ with one part DuraCoat® Hardener. This can be measured as 4 tablespoons DuraBlue™ to one teaspoon hardener. Strain this mixture using the enclosed strainer. This mixture has a pot life of 6-8 hours.
7. DuraBlue™ must be applied in thin, even passes. Apply 2 to 3 coats until you reach the point where approximately 75% of the surface is hidden. After each coat blow air-only on the surface, using either your spray equipment or a separate air supply, for approximately ten seconds in order to flash off the solvents.
8. The final coat should be a heavy, wet coat. This should be the 3rd or 4th coat in total. This coat should take the surface from being 75% hidden to 100% hidden. Make sure this final coat looks exactly how you want it to look dry, as the appearance will not change much after it dries.
9. Once fully coated:
    a. Hang parts to dry overnight. Reassembly can be done the next day and firearm can be put into use.

    OR

    b. Bake parts at 110°F for 90 minutes or 200°F for 20 minutes. Reassembly can be done and firearms put into use once parts have cooled down to room temperature.

NOTE: Only expose your parts to light use during the 3-4 week cure time. Once fully cured, DuraBlue will provide an abrasion, impact, and corrosion resistant finish. It will also be resistant to oils, cleaners, and solvents.

By request, DuraBlue™ can be manufactured to have faster dry and cure times for high-volume users.

ATTENTION: When working with and spraying DuraBlue™ and any other DuraCoat® products, always wear protective gloves and a respirator and be in a well-ventilated area.

Call us at 800-830-6677 with any issues or questions.

Mode d'emploi

À utiliser uniquement avec Polished 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}. Faites 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. Appliquez de 2 à 3 couches jusqu'à ce que vous atteignez le point où environ 75 % de la surface est masquée. 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.
8. La couche finale devrait être une couche épaisse et humide. Il s'agirait de la 3^{e} ou 4^{e} couche au total. Cette couche devrait faire en sorte que la surface dissimulée, qui était de 75 %, est maintenant entièrement dissimulée. Assurez-vous que cette couche finale ressemble exactement à ce que vous recherchez lorsque la surface sera sèche, car cette apparence ne va pas beaucoup changer après le séchage.
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 est 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.