



GLADIATOR XC

TECHNICAL DATA SHEET



Check local VOC regulations to ensure compliance of all products in your area.

DESCRIPTION

Gladiator XC is a high quality, 2K urethane, textured coating that provides a durable, chemical and fade resistant, protective finish for truck beds, recreational vehicles, industrial equipment, restoration and more.

FEATURES

- Tough, durable 2K protective coating
- Excellent fade resistance and UV stability
- 50 state compliant
- T³ True Tint Technology – non-yellowing formula
- Produce a variety of textures with **Economy Coating Gun**, HVLP gun, roller, or brush
- Outstanding adhesion to most surfaces

SUITABLE SUBSTRATES

PROPERLY PREPPED (SEE PREPARATION SECTION)

- Steel
- Aluminum
- Galvanized
- Existing OEM Paint
- Polyester Fillers
- E-Coat
- Fiberglass
- SMC
- GRP
- Plastics
- Wood
- Concrete

TYPICAL PROPERTIES

Part:	Product Name:	Color:	Container:
56650	Gladiator XC Black Kit	Black	RTS Gallon Kit
56609	Gladiator XC Half Pint Catalyst	Clear	Cone Top ¼ Pint
56644	Gladiator XC Quart Catalyst	Clear	Cone Top Quart
56648	Gladiator XC Pint Catalyst	Clear	Cone Top Pint
56654	Gladiator XC Black Quart (Short-Fill)	Black	Cone Top Quart
56655	Gladiator XC Black 5 Gallon Pail	Black	5 Gallon Pail
56670	Gladiator XC Tintable Kit	Tintable	RTS Gallon Kit
56674	Gladiator XC Tintable Quart (Short-Fill)	Tintable	Cone Top Quart
56675	Gladiator XC Tintable 5 Gallon Pail	Tintable	5 Gallon Pail
56680	Gladiator XC Black Quart Kit	Black	RTS Quart Kit



Check local VOC regulations to ensure compliance of all products in your area.

56690	Gladiator XC Tintable Quart Kit	Tintable	RTS Quart Kit
5665-DR	Gladiator XC Black 54 Gallon Drum	Black	54 Gallon Drum
5667-DR	Gladiator XC Tintable 54 Gallon Drum	Tintable	54 Gallon Drum

PRODUCT SPECIFICATIONS

Kit Contains:	4 each short-filled quart bottles containing base material
	1 pint Gladiator XC Activator
	1 each 71102 Economy Coating Gun
	1 mixing cup
RTS VOC:	Gladiator XC – less than 1.63 #/gal maximum (196 g/L)
Pot Life @ 70°F (21°C) and 50% R.H.:	30 Minutes
Coverage:	150 sq. ft. per gallon (dependent on application method)
Optimal Film Thickness:	10 – 20 mils
Dust Free Time:	30 minutes
Heat Cure Recommendations:	10 minute flash, 30 minutes at 140°F (60°C)
Delivery Time:	8 hours (air dry), allow 48 hours before light use of truck bed; 5 days for full use

Use VOC calculator to determine VOC of mixtures. If applying to a non-automotive substrate, consult local VOC regulations.

Always wear OSHA required (PPE) Personal Protection Equipment as outlined on the SDS and product label to ensure your safety.



PREPARATION

BARE METAL, ALUMINUM, GALVINIZED, POLYESTER FILLER, AND EXISTING OEM PAINT

1. Pressure wash the surface if needed.
2. Clean with **SEM Solve** or **XXX Universal Surface Cleaner**.
3. Sand the surface with P180 grit sandpaper or use a bed brush. Blow off and tack clean.
4. Prime any bare metal and aluminum areas with **World Class™ DTM Primer** or **Metalock™ DTM Primer**.
5. After 24 hours, scuff the primer with a red scuff pad. Blow off dust and tack clean.

Note: Do not apply over self-etching primers.



Check local VOC regulations to ensure compliance of all products in your area.

FIBERGLASS, RIGID PLASTIC, FLEXIBLE PLASTIC, AND SMC

1. Clean with **SEM Solve** or **XXX Universal Surface Cleaner**. Surface must be completely dry; avoid saturating panel with cleaner.
2. Sand the surface with P180 grit sandpaper, blow off dust and tack clean.

If applying to flexible plastics:

3. Apply one full wet coat of **XXX Adhesion Promoter** or **Plastic Adhesion Promoter**.
4. Allow to flash 3 – 5 minutes before applying **Gladiator XC**. If topcoat time exceeds 24 hours, scuff, tack, and reapply adhesion promoter.

Note: On fiberglass and SMC any exposed fibers below the gelcoat must be primed with a high quality 2K Urethane Primer.

IMPORTANT! **Gladiator XC** will not stick to polyethylene, even with the use of an adhesion promoter.

E-COAT

1. Clean with **SEM Solve** or **XXX Universal Surface Cleaner**.
2. Scuff the surface with a coarse abrasive pad, taking care to not scuff through the e-coat.
3. Blow off dust and tack clean.

WOOD

1. Pressure wash surface first and allow to fully dry.
2. Sand the surface with P80 grit sandpaper, blow off dust and tack clean.

IMPORTANT! Treated wood may interfere with adhesion.

CONCRETE

The following steps do not guarantee adhesion – as some contaminants, such as silicone, are much harder to clean and it may be necessary to clean and prep the concrete several times to achieve adhesion. Always test a small inconspicuous area before coating an entire floor to ensure proper adhesion.

1. Degrease concrete using a commercial degreaser. For heavy oil contamination, heavier caustic cleaners will be needed. Refer to the manufacturer's instructions for exact process.
2. Acid etch the surface using a 1:1 muriatic acid and water combination. It is recommended to perform this step on all concrete to remove any mineral deposits, but is especially important when dealing with any treated, smooth, or polished concrete surfaces, even those that are new. Neutralize and rinse with water thoroughly. Allow to dry completely before coating with **Gladiator XC**.



Check local VOC regulations to ensure compliance of all products in your area.

Note: On new concrete, it is necessary to wait a month or longer until the concrete is fully dry. Application over concrete that is not fully dry will result in failure. It is recommended to perform both the degreasing and acid etch steps even on new concrete to ensure proper adhesion.

Note: If fixing imperfections in concrete prior to application, do not use any silicone-based products.

Disclaimer:

If there is moisture present under the concrete, and a vapor barrier is not present, lifting of product may still occur no matter how thorough the prep process.

IMPORTANT! Due to the variety of substrates that **Gladiator XC** can be applied to, it is recommended to test a small area for adhesion before applying the product. Full adhesion may take up to 48 hours.



MIXING

Gladiator XC is a shake-and-shoot system.

1. Refer to the below chart for appropriate mix ratios. Note that reduction is not needed when applying with an **Economy Coating Gun** or roller.
2. Shake each bottle individually for two minutes just before applying that bottle. Mix only one bottle at a time. If reducing, use a high-quality urethane reducer.



Note: If using a standard Schutz type applicator, ensure that the pick-up tube reaches the bottom of the **Gladiator XC** bottle.



Gladiator XC

Type here Add 3.7 oz. of **Gladiator XC Activator** per bottle of **Gladiator XC**. Shake each bottle individually for two minutes just before applying that bottle. Do not over-catalyze.

	Coating (A)	Tint	Coating (B)	Reducer (optional)
Gladiator XC Black				
Shake-and-Shoot	1 bottle	n/a	3.7 oz.	Up to 10%
Mix by ratio	7 parts	n/a	1 part	Up to 10%



Check local VOC regulations to ensure compliance of all products in your area.

Gladiator XC Tintable				
Shake-and-Shoot	1 bottle	3 oz.	3.7 oz.	Up to 10%
Mix by ratio	7 parts	1 part	7:1 after tint	Up to 10%

Note: Tint with premium solvent-based automotive paint. Omit any binders, balancers or reducers called for in the formula; use pigmented toners only. Do not use water-based or lacquer-based colorants. Tint and mix prior to adding activator.



APPLICATION

Note: Applicator guns may need to be cleaned between coats, especially in hot and/or humid conditions.

ECONOMY COATING GUN

Coats:	1 light coat followed by 2 – 3 medium coats
Flash Time between Coats:	5 – 10 minutes @ 70°F (21°C)
Air Pressure:	30 – 65 psi

Note: A final drop coat will lower gloss and change texture. Always spray a test panel to ensure desired texture. Variations in temperature, air pressure, distance from substrate and applicator used will affect texture.



HVLP GUN

Coats:	2 – 3 coats
Flash Time between Coats:	5 - 10 minutes @ 70°F (21°C)
Air Pressure:	10 – 30 psi

IMPORTANT! In hot and/or humid conditions, you must apply lighter coats and allow longer flash times between coats. The first coat should not achieve full coverage and subsequent coats should be applied in the same manner.



ROLL

Coats:	1 medium wet coat
---------------	-------------------

1. Cut in hard to reach areas with a brush prior to rolling.
2. Using the **Heavy Texture Roller**, slowly apply product in one medium wet coat using medium pressure.
3. Texture can be increased with additional rolling after product starts to set up.



Check local VOC regulations to ensure compliance of all products in your area.

Note: For uniform appearance, complete all rolling while product is still wet. To avoid trapping solvent do not over apply. Any pooled or over-applied areas should be brushed or rolled out. Do not apply more than one coat.

IMPORTANT! To achieve desired results, SEM only recommends the use of **71140 Heavy Texture Roller**. Should any other roller be used, proper results cannot be assured.



TOPCOATING

Gladiator XC can be painted over with most paint systems

1. If topcoating, let **Gladiator XC** dry for 24 hours.
2. Scuff with fine abrasive pad.
3. Blow off dust and tack clean.
4. Follow paint manufacturer's instructions for paint application.



CLEAN UP

Remove all masking tape while final coat is still wet. Use appropriate cleaning materials compliant with VOC regulations in your area.



STORAGE

Gladiator XC should be stored between 60 – 80°F (16 – 27°C). The shelf life for **Gladiator XC** and **Gladiator XC Activator** is 3 years when stored under ideal conditions.

RELATED PRODUCTS

Part:	Product:	Size:
38371	SEM Solve	Gallon
38373	SEM Solve	20 oz. Aerosol
38374	SEM Solve	Quart
38375	SEM Solve	5 Gallon
39861	Plastic Adhesion Promoter	Gallon
39863	Plastic Adhesion Promoter	20 oz. Aerosol
39864	Plastic Adhesion Promoter	Cone Quart
50121	World Class™ DTM Primer	Gallon
50124	World Class DTM Primer	Quart
50134	World Class DTM Primer Activator	Cone Quart



Check local VOC regulations to ensure compliance of all products in your area.

50136	World Class DTM Primer Activator	Half Pint
71102	Economy Coating Gun	Each
71140	Heavy Texture Roller	Each
77721	XXX Adhesion Promoter	Gallon
77723	XXX Adhesion Promoter	16 oz. Aerosol
77724	XXX Adhesion Promoter	Cone Quart
77771	XXX Universal Surface Cleaner	Gallon
77774	XXX Universal Surface Cleaner	Quart
77763	XXX Universal Gun Cleaner	20 oz. Aerosol
ML010	Metalock™ DTM High Build Primer Kit	5 Quart Kit
ML014	Metalock DTM High Build Primer	Quart
MLH16	Metalock Hardener	Half Pint

Technical Consultation Service

Our Technical Staff is ready to assist you with any questions. You are invited to take advantage of our extensive experience, laboratory services and trained field service representatives. Call (800) 831-1122 for answers to your questions. Hours of operation are Monday through Thursday 8:00 am until 5:00 pm EST and on Friday 8:00 am until 4:30 pm EST.

Disclaimer:

The information supplied in this document is for guidance only and should not be construed as a warranty. All implied warranties are expressly disclaimed. All users of the materials are responsible for assuring that it is suitable for their needs, environment and use. All data subject to change as SEM deems appropriate. Users should review the Safety Data Sheet (SDS) and product label for the material to determine possible health hazards, appropriate engineering controls and precautions to be observed in using the material. Copies of the SDS and product label are available upon request.



GLADIATOR XC

FICHE TECHNIQUE



Vérifiez les réglementations locales sur les COV pour vous assurer de la conformité de tous les produits dans votre région.

DESCRIPTION

Gladiator XC est un revêtement texturé uréthane 2K de haute qualité qui offre une finition protectrice durable, résistante aux produits chimiques et à la décoloration, pour les caisses de camions, les véhicules récréatifs, les équipements industriels, la restauration et plus.

CARACTÉRISTIQUES

- Revêtement protecteur 2K résistant et durable
- Excellente résistance à la décoloration et stabilité sous les rayons UV
- Conforme aux normes des 50 États
- Technologie T³ True Tint – formule non jaunissante
- Permet d'obtenir une variété de textures avec le **pistolet de revêtement économique**, le pistolet HVLP, le rouleau ou le pinceau.
- Excellente adhérence sur la plupart des surfaces

SUBSTRATS APPROPRIÉS

CORRECTEMENT PRÉPARÉS (VOIR LA SECTION PRÉPARATION)

- | | |
|--------------------------------|------------------|
| • Acier | • Fibre de verre |
| • Aluminium | • SMC |
| • Galvanisé | • GRP |
| • Peinture d'origine existante | • Plastiques |
| • Mastics polyester | • Bois |
| • Revêtement électrophorétique | • Béton |

PROPRIÉTÉS TYPIQUES

Pièce :	Nom du produit :	Couleur :	Contenant :
56650	Trousse Gladiator XC noir	Noir	Trousse RTS, 1 gal
56609	Catalyseur Gladiator XC, demi-chopine	Transparent	Bouteille Cone Top ¼ de chopine
56644	Catalyseur Gladiator XC, 1 pinte	Transparent	Bouteille Cone Top, 1 pinte
56648	Catalyseur Gladiator XC, chopine	Transparent	Bouteille Cone Top, 1 chopine
56654	Gladiator XC noir, 1 pinte (remplissage court)	Noir	Bouteille Cone Top, 1 pinte
56655	Gladiator XC noir, seau de 5 gal	Noir	Seau de 5 gal



Vérifiez les réglementations locales sur les COV pour vous assurer de la conformité de tous les produits dans votre région.

56670	Trousse Gladiator XC teintable	Teinture possible	Trousse RTS, 1 gal
56674	Gladiator XC teintable, 1 pinte (remplissage court)	Teinture possible	Bouteille Cone Top, 1 pinte
56675	Gladiator XC teintable, seau de 5 gal	Teinture possible	Seau de 5 gal
56680	Trousse Gladiator XC noir, 1 pinte	Noir	Trousse RTS, 1 pinte
56690	Trousse Gladiator XC teintable, 1 pinte	Teinture possible	Trousse RTS, 1 pinte
5665-DR	Gladiator XC noir, tonneau de 54 gal	Noir	Tonneau de 54 gal
5667-DR	Gladiator XC teintable, tonneau de 54 gal	Teinture possible	Tonneau de 54 gal

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES DU PRODUIT

La trousse contient :	4 bouteilles d'une pinte à remplissage court contenant le matériau de base
	Activateur Gladiator XC , 1 chopine
	1 pièce 71102 Pistolet de revêtement économique
	1 tasse à mélanger
RTS COV :	Gladiateur XC – moins de 1,63 #/gal maximum (196 g/L)
Durée de vie en pot à 21 °C (70 °F) et 50 % d'humidité relative :	30 minutes
Superficie couverte :	150 pi ² par gal (selon la méthode d'application)
Épaisseur optimale du feuil :	10 à 20 mils
Temps sans poussière :	30 minutes
Recommandations pour le durcissement à chaud :	10 minutes évaporation, 30 minutes à 60 °C (140 °F)
Délai de livraison :	8 heures (séchage à l'air), prévoir 48 heures avant une utilisation légère de la caisse du camion; 5 jours pour une utilisation complète.

Utiliser le calculateur de COV pour déterminer le COV des mélanges. En cas d'application sur un substrat non automobile, consulter les réglementations locales en matière de COV.

Pour votre sécurité, portez toujours l'équipement de protection individuelle (ÉPI) exigé par l'OSHA, comme indiqué sur la FDS et l'étiquette du produit.



PRÉPARATION

MÉTAL NU, ALUMINIUM, GALVANISÉ, MASTIC POLYESTER ET PEINTURE D'ORIGINE

1. Laver la surface sous pression si nécessaire.



Vérifiez les réglementations locales sur les COV pour vous assurer de la conformité de tous les produits dans votre région.

2. Nettoyer avec du **SEM Solve** ou du **nettoyant de surface universel XXX**.
3. Poncer la surface avec du papier de verre de grain P180 ou utiliser une brosse de lit. Ventiler et nettoyer.
4. Apprêter toutes les zones de métal nu et d'aluminium avec l'apprêt **World Class^{MC} DTM** ou l'apprêt **Metalock^{MC} DTM**.
5. Après 24 heures, frotter l'apprêt à l'aide d'un tampon à frotter rouge. Éliminer la poussière et nettoyer.

Remarque : Ne pas appliquer sur des apprêts automordants.

FIBRE DE VERRE, PLASTIQUE RIGIDE, PLASTIQUE FLEXIBLE ET SMC

1. Nettoyer avec du **SEM Solve** ou du **nettoyant de surface universel XXX**. La surface doit être complètement sèche; éviter de saturer le panneau avec le nettoyant.
2. Poncer la surface avec du papier de verre de grain P180, enlever la poussière et nettoyer la surface.

En cas d'application sur des plastiques souples :

3. Appliquer une couche humide complète de **promoteur d'adhérence XXX** ou de **promoteur d'adhérence plastique**.
4. Laisser sécher 3 à 5 minutes avant d'appliquer le **Gladiator XC**. Si le délai d'application de la couche de finition dépasse 24 heures, frotter, coller et réappliquer le promoteur d'adhérence.

Remarque : Sur la fibre de verre et le SMC, toutes les fibres exposées sous l'enduit gélifié doivent être apprêtées avec un apprêt uréthane 2K de haute qualité.

IMPORTANT! Le **Gladiator XC** ne colle pas au polyéthylène, même avec l'utilisation d'un promoteur d'adhérence.

REVÊTEMENT ÉLECTROPHORÉTIQUE

1. Nettoyer avec du **SEM Solve** ou du **nettoyant de surface universel XXX**.
2. Frotter la surface à l'aide d'un tampon abrasif grossier, en veillant à ne pas traverser le revêtement électrophorétique.
3. Éliminer la poussière et nettoyer.

BOIS

1. Laver d'abord la surface sous pression et la laisser sécher complètement.
2. Poncer la surface avec du papier de verre de grain P80, enlever la poussière et nettoyer.

IMPORTANT! Le bois traité peut nuire à l'adhérence.

BÉTON

Les étapes ci-dessous ne garantissent pas l'adhérence, car certains contaminants, tels que le silicone, sont beaucoup plus difficiles à nettoyer et il peut être nécessaire de nettoyer et de préparer le béton plusieurs fois pour



Vérifiez les réglementations locales sur les COV pour vous assurer de la conformité de tous les produits dans votre région.

obtenir l'adhérence. Tester toujours une petite zone peu visible avant de recouvrir un sol entier pour s'assurer de la bonne adhérence du produit.

1. Dégraisser le béton à l'aide d'un dégraisseur commercial. En cas de forte contamination par l'huile, des nettoyants caustiques plus puissants sont nécessaires. Voir les instructions du fabricant pour connaître la procédure exacte.
2. Dérocher la surface à l'acide en utilisant un mélange d'acide muriatique et d'eau dans une proportion de 1:1. Il est recommandé d'effectuer cette étape sur tous les bétons afin d'éliminer les dépôts minéraux, mais elle est surtout importante pour les surfaces en béton traitées, lisses ou polies, même lorsqu'elles sont neuves. Neutraliser et rincer abondamment à l'eau. Laisser sécher complètement avant d'appliquer le **Gladiator XC**.

Remarque : Sur du béton neuf, il est nécessaire d'effectuer un rinçage à l'eau. L'application sur un béton non complètement sec est vouée à l'échec. Il est recommandé d'effectuer les étapes de dégraissage et de dérochage à l'acide même sur du béton neuf afin d'assurer une bonne adhérence.

Remarque : En cas de réparation d'imperfections dans le béton avant l'application, ne pas utiliser de produits à base de silicone.

Avis de non-responsabilité :

En cas d'humidité sous le béton et en l'absence d'un pare-vapeur, le produit peut se soulever, quelle que soit la rigueur de la préparation.

IMPORTANT! En raison de la diversité des substrats sur lesquels le **Gladiator XC** peut être appliqué, il est recommandé de tester l'adhérence sur une petite surface avant d'appliquer le produit. L'adhérence totale peut prendre jusqu'à 48 heures.



MÉLANGE

Gladiator XC est un système à agiter et à pulvériser.

1. Voir le tableau ci-dessous pour les ratios de mélange appropriés. À noter que la réduction n'est pas nécessaire en cas d'application avec un rouleau ou un **pistolet de revêtement économique**.
2. Agiter chaque bouteille individuellement pendant deux minutes juste avant l'application. Ne mélanger qu'une seule bouteille à la fois. En cas de réduction, utiliser un réducteur d'uréthane de haute qualité.

Remarque : En cas d'utilisation d'un applicateur standard de type Schutz, vérifier que le tube d'aspiration atteint le fond de la bouteille de **Gladiator XC**.



REMPLEZ JUSQU'À CE POINT



Vérifiez les réglementations locales sur les COV pour vous assurer de la conformité de tous les produits dans votre région.



Gladiator XC

Ajouter 109 ml (3,7 oz) d'**activateur Gladiator XC** par bouteille de **Gladiator XC**. Agiter chaque bouteille individuellement pendant deux minutes juste avant l'application. Ne pas surcatalyser.

	Revêtement (A)	Coloration	Revêtement (B)	Réducteur (facultatif)
Gladiator XC noir				
Agiter et pulvériser	1 bouteille	s.o.	109 ml (3,7 oz)	Jusqu'à 10 %
Ratio de mélange	7 parties	s.o.	1 partie	Jusqu'à 10 %
Gladiator XC teintable				
Agiter et pulvériser	1 bouteille	88 ml (3 oz)	109 ml (3,7 oz)	Jusqu'à 10 %
Ratio de mélange	7 parties	1 partie	7:1 après la teinte	Jusqu'à 10 %

Remarque : Teinter avec une peinture automobile de catégorie supérieure à base de solvant. Ne pas utiliser de liants, d'équilibrants ou de réducteurs prévus dans la formule; utiliser uniquement des toners pigmentés. Ne pas utiliser de colorants à base d'eau ou de laque. Teinter et mélanger avant d'ajouter l'activateur.



APPLICATION

Remarque : Les pistolets applicateurs peuvent devoir être nettoyés entre les couches, en particulier dans des conditions chaudes et/ou humides.

PISTOLET DE REVÊTEMENT ÉCONOMIQUE

Couches :	1 couche légère suivie de 2 à 3 couches moyennes
Temps d'évaporation entre les couches :	5 à 10 minutes à 21 °C (70 °F)
Pression d'air :	117 à 131 bar (30 à 65 psi)

Remarque : L'application d'une dernière couche de finition abaisse la brillance et change la texture. Vaporiser toujours un panneau d'essai pour vérifier la texture souhaitée. **Les variations de température, de pression d'air, de distance du substrat et de l'applicateur utilisé affectent la texture.**



PISTOLET HVLP

Couches :	2 à 3
------------------	-------



Vérifiez les réglementations locales sur les COV pour vous assurer de la conformité de tous les produits dans votre région.

Temps d'évaporation entre les couches :	5 à 10 minutes à 21 °C (70 °F)
--	--------------------------------

Pression d'air :	117 à 131 bar (10 à 30 psi)
-------------------------	-----------------------------

IMPORTANT! Dans des conditions chaudes et/ou humides, vous devez appliquer des couches plus légères et respecter des temps d'évaporation plus longs entre les couches. La première couche ne doit pas être entièrement couverte et les couches suivantes doivent être appliquées de la même manière.

ROULEAU



Couches :	1 couche humide moyenne
------------------	-------------------------

1. Découper les zones difficiles à atteindre à l'aide d'un pinceau avant de passer le rouleau.
2. À l'aide du **rouleau à texture lourde**, appliquer lentement le produit en une couche humide moyenne en exerçant une pression moyenne.
3. La texture peut être augmentée avec un rouleau supplémentaire après que le produit ait commencé à durcir.

Remarque : Pour obtenir un aspect uniforme, passer le rouleau pendant que le produit est encore humide. Ne pas appliquer trop de produit afin d'éviter de piéger le solvant. Toute flaque ou zone surappliquée doit être brossée ou passée au rouleau. Ne pas appliquer plus d'une couche.

IMPORTANT! Pour obtenir les résultats souhaités, SEM recommande uniquement l'utilisation du **rouleau à texture lourde 71140**. L'utilisation d'un autre rouleau ne permet pas d'obtenir des résultats satisfaisants.



COUCHES DE FINITION

Le **Gladiator XC** peut être peint avec la plupart des systèmes de peinture

1. Pour la finition, laisser le **Gladiator XC** sécher pendant 24 heures.
2. Frotter avec un tampon abrasif fin.
3. Éliminer la poussière et nettoyer.
4. Suivre les instructions du fabricant de peinture pour l'application de la peinture.



NETTOYAGE

Retirer tout le ruban de masquage pendant que la couche finale est encore humide. Utiliser des produits de nettoyage appropriés conformes à la réglementation sur les COV en vigueur dans votre région.



ENTREPOSAGE



Vérifiez les réglementations locales sur les COV pour vous assurer de la conformité de tous les produits dans votre région.

Le **Gladiator XC** doit être conservé à des températures entre 16 et 27 °C (60 et 80 °F). La durée de conservation du **Gladiator XC** et de l'**activateur Gladiator XC** est de 3 ans lorsqu'ils sont entreposés dans des conditions idéales.

PRODUITS CONNEXES

Pièce :	Produit :	Taille :
38371	SEM Solve	Gallon
38373	SEM Solve	Aérosol 591 ml (20 oz)
38374	SEM Solve	Pinte
38375	SEM Solve	5 gallons
39861	Promoteur d'adhérence plastique	Gallon
39863	Promoteur d'adhérence plastique	Aérosol 591 ml (20 oz)
39864	Promoteur d'adhérence plastique	Pinte
50121	Apprêt DTM World Class ^{MC}	Gallon
50124	Apprêt DTM World Class	Pinte
50134	Activateur d'apprêt DTM World Class	Pinte
50136	Activateur d'apprêt DTM World Class	Demi-chopine
71102	Pistolet de revêtement économique	Chacun
71140	Rouleau à texture lourde	Chacun
77721	Promoteur d'adhérence XXX	Gallon
77723	Promoteur d'adhérence XXX	Aérosol 473 ml (16 oz)
77724	Promoteur d'adhérence XXX	Pinte
77771	Nettoyant de surface universel XXX	Gallon
77774	Nettoyant de surface universel XXX	Pinte
77763	Nettoyant de pistolet universel XXX	Aérosol 591 ml (20 oz)
ML010	Trousse d'apprêt Metalock ^{MC} DTM à haut pouvoir garnissant	Trousse de 5 pintes
ML014	Apprêt Metalock DTM à haut pouvoir garnissant	Pinte
MLH16	Durcisseur Metalock	Demi-chopine

Services techniques



Vérifiez les réglementations locales sur les COV pour vous assurer de la conformité de tous les produits dans votre région.

Notre équipe technique est prête à répondre à toutes vos questions. Nous vous invitons à profiter de notre vaste expérience, de nos services de laboratoire et de nos représentants qualifiés sur le terrain. Appelez le (800) 831-1122 si vous avez des questions. Les heures d'ouverture sont du lundi au jeudi de 8 h à 17 h (HNE) et le vendredi de 8 h à 16 h 30 (HNE).

Avis de non-responsabilité :

Les informations fournies dans ce document sont données à titre indicatif et ne doivent pas être interprétées comme une garantie. Toutes les garanties implicites sont expressément rejetées. Tous les utilisateurs du matériel sont tenus de s'assurer qu'il est adapté à leurs besoins, à leur environnement et à leur utilisation. Toutes les données sont susceptibles d'être modifiées si SEM le juge nécessaire. Les utilisateurs doivent consulter la fiche de données de sécurité (FDS) et l'étiquette du produit pour déterminer les risques éventuels pour la santé, les contrôles techniques appropriés et les précautions à prendre lors de l'utilisation du produit. Des copies de la FDS et de l'étiquette du produit sont disponibles sur demande.