



MASILLA DE URETANO DIRECTO A METAL SATINADO V572

Características

- Directo a metal, incluido el óxido fuertemente adherido
- Excelente retención del brillo y el color
- Proporciona una excelente resistencia a la abrasión y a los productos químicos
- Rápido tiempo de secado

Se recomienda para

Acero, hierro y metales no ferrosos debidamente preparados, así como superficies de mampostería. Ideal para el acabado/fabricación general de metales, procesamiento químico, estructuras comerciales, exteriores de tanques y otras áreas que requieren una larga vida útil y rendimiento de uretano.

Descripción general

Masilla de uretano Directo a metal es un uretano de dos componentes diseñado para proteger superficies metálicas. Este producto proporciona una excelente retención de brillo y color, así como una resistencia superior a la abrasión, a los productos químicos y a los disolventes. **Este es un producto de dos componentes que requiere 4.2 partes del componente "A" adecuado mezclado con 1 parte del catalizador de la parte "B", V570.90. Los componentes ya están premedidos con la proporción de mezcla adecuada. No es necesario medir. No mezcle kits parciales.**

Limitaciones

- No aplicar si las temperaturas del aire o la superficie son inferiores a 40 °F o superiores a 100 °F
- Este producto no es para servicio de inmersión.

Información sobre el producto

Colores - Estándar:

Blanco (tintable) (86)

— Bases de tintura:

Blanco (tintable) (86), Base Profunda (87), Base Clara (88)

Tintar solo con colorantes Industrial.

— Colores especiales:

Comuníquese con su distribuidor.

Certificaciones y cualificaciones:

El producto que respalda esta hoja de datos contiene un máximo de 100 gramos por litro de COV (2.09 lbs/gal) sin incluir agua y solventes exentos.

REGIÓN COV	CUMPLE
FEDERAL	SÍ
OTC	SÍ
OTCII	SÍ
CARB	SÍ
CARB07	SÍ
UTAH	SÍ
AZMC	SÍ
SCAQMD	NO

Asistencia técnica:

Está disponible a través de su distribuidor independiente local autorizado de Benjamin Moore. Para ubicar a su minorista más cercano, llame al 1-866-708-9180 o visite www.benjaminmoore.com

Datos técnicos

Blanco (tintable)

Tipo genérico	Uretano de masilla	
Tipo de pigmento	Dióxido de titanio	
Volumen de sólidos (mezclado como se recomienda)	61% ± 2.0%	
Cobertura por galón al espesor de película recomendado	250 – 315 pies cuadrados	
Espesor de película recomendado	– Húmeda	5.7 – 7.4 mils
	– Seca	3.5 – 4.5 mils
Dependiendo la textura y porosidad de la superficie, asegúrese de calcular la cantidad adecuada de pintura para el proyecto. Esto garantiza uniformidad del color y minimiza el desecho de exceso de pintura.		
Tiempo de secado a 77 °F (25 °C) con 50% HR	– Al tacto	1 – 2 horas
	– Repintado	8 horas
	– Curado total	72 horas
*Si la capa superior no se aplica dentro de las 72 horas, desgastar la superficie para garantizar una adhesión adecuada entre capas. La máxima resistencia a la abrasión y a los productos químicos se logra con el curado completo; se debe tener cuidado de evitar daños en el recubrimiento durante el proceso de curado. La alta humedad y las temperaturas bajas darán como resultado mayores tiempos de secado, repintado y curado.		
Se seca por	Curado químico	
Resistencia al calor seco	300 °F	
Viscosidad a 77°F (mezclado como se recomienda)	85 – 95 KU	
Punto de inflamación	98 °F (TT-P-141, Método 4293)	
Brillo / acabado n	Satinado (30 – 40 a 60°)	
Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	– Mín.	40 °F
	– Máx.	100 °F
La superficie debe estar seca y al menos 5° por encima del punto de rocío		
Diluir con	No diluir	
Disolvente de limpieza	Corotech® V700 Reductor de uretano	
Razón de mezcla (por volumen)	4.2 : 1	
Tiempo de inducción a 77 °F (25 °C)	10 minutos	
Vida útil en el envase a 77 °F (25 °C)	2 horas	
Peso por galón (mezclado como se recomienda)	11.1 lbs.	
Temperatura de almacenamiento	– Mín.	40 °F
	– Máx.	90 °F

Compuestos orgánicos volátiles (COV)

246 gramos/Litro * 2.0 lbs./galón*
* catalizado

Masilla de uretano Directo a metal Satinado V572

Preparación de la superficie

El rendimiento de este producto depende directamente del grado de preparación de la superficie empleado. La eliminación de todos los contaminantes debe completarse de acuerdo con SSPC-SP 1 utilizando Corotech® V600 Emulsionante de aceite y grasa, seguido de métodos de preparación específicos como se indica en las hojas de datos del imprimador. El óxido y las incrustaciones de laminación deben eliminarse de los sustratos de acero al carbono y hierro como se describe en las hojas de datos específicas del imprimador. La superficie a recubrir debe estar limpia, en buenas condiciones y seca. El concreto fresco debe curar al menos treinta días antes del revestimiento. Todo el aceite, la grasa, los agentes desmoldantes, los compuestos de curado, los endurecedores de concreto, la lechada y otros contaminantes deben eliminarse antes del recubrimiento.

SUPERFICIES NUEVAS

Acero: La selección de limpieza y la elección del imprimador dependerán de la gravedad de la exposición y del grado de protección requerido. La máxima protección se logrará utilizando un SSPC-SP 10 limpieza a presión de metal a casi blanco seguido de 1 capa de Corotech® V150 Imprimador epoxi o 1-2 capas de Corotech® Masilla de uretano directo a metal. Póngase en contacto con su representante o servicio técnico de Corotech® para obtener recomendaciones sobre aplicaciones menos severas.

Metales galvanizados y no ferrosos: Limpie todas las superficies con disolvente. Aplique 1 capa de Corotech® V110 Imprimador acrílico para metal o Corotech® V175 Imprimador adhesivo al agua. También puede usar la mayoría de los imprimadores epoxi y recubrimientos intermedios.

Concreto: Se debe dejar que todas las superficies de mampostería se curen un mínimo de 30 días antes de pintar. Grabado ácido o chorro abrasivo todo el concreto resbaladizo, vidriado o con lechada. Para el grabado con ácido, siga todas las instrucciones del fabricante y las instrucciones de seguridad. Imprime concreto con 1 capa de Corotech® V155 Preimprimador epoxi seguido de una capa superior de Corotech® Masilla de uretano directo a metal.

Superficie pintada: Se puede aplicar sobre acabados termoestables antiguos en buen estado. Se recomiendan parches de prueba para verificar si se producen arrugas o levantamiento de los recubrimientos existentes. Si se produce levantamiento, se puede utilizar Corotech® V155 Preimprimador sobre todos los recubrimientos existentes como capa de barrera.

¡ADVERTENCIA! Si se raspa, lija o elimina la pintura vieja, puede liberarse polvo de plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO DE PLOMO PUEDE OCASIONAR ENFERMEDADES GRAVES, TALES COMO DAÑOS CEREBRALES, ESPECIALMENTE A LOS NIÑOS. ASIMISMO, LAS MUJERES GESTANTES DEBERÍAN EVITAR LA EXPOSICIÓN. Utilizar un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpiar cuidadosamente con un aspirador con filtro HEPA y fregona húmeda. Antes de comenzar, infórmese de cómo protegerse a sí mismo y a su familia contactando la línea directa nacional de información sobre el plomo, en el 1-800-424-LEAD o entrando en www.epa.gov/lead.

Aplicación

Mezcle bien los componentes "A" y "B" antes de mezclarlos. El uso de un mezclador de taladro a baja velocidad cumplirá mejor esta tarea. Agregue todo el contenido del componente de un cuarto de galón de tamaño "B" al componente de galón de tamaño "A" y mezcle bien los dos. Deje pasar 10 minutos a 77 °F de inducción o tiempo de "sudoración" (a 77 °F) antes de aplicar el producto mezclado al sustrato. No aplique Corotech® Masilla de uretano directo a metal si la temperatura del aire o de la superficie es inferior a 40 °F o superior a 100 °F, o el nivel de humedad relativa es superior al 85%, o si la temperatura de la superficie o del aire está dentro de los 5 grados del punto de rocío. Se debe dejar que el producto se seque hasta no ser pegajoso antes de que las temperaturas del aire o de la superficie estén dentro de los 5 grados del punto de rocío.

Pulverizado sin aire (método preferido): Rango de punta entre .013 y .017. La presión total de salida del fluido en la punta no debe ser inferior a 2400 psi.

Pulverizado con aire (envase de presión): DeVilbiss MBC o pistola JGA, con tapa de aire 704 o 765 y punta de fluido E.

NOTA: No permita que el material permanezca en las mangueras, pistolas o equipos de pulverizado. Enjuague bien todo el equipo con el diluyente recomendado. Si el material comienza a gelificarse, enjuague inmediatamente el equipo, ya que el producto ha alcanzado su vida útil.

Rodillo: Cubierta industrial con centro fenólico y lana de ¼" a ½" de tamaño.

GUÍA DE REESISTENCIA QUÍMICA (NO INMERSIÓN)	
Agua dulce	Agua dulce
Agua salada	Agua salada
Ácidos	Ácidos
Alcalinos	Alcalinos
Disolventes	Disolventes
Combustible	Combustible
Soluciones salinas ácidas	Soluciones salinas ácidas
Soluciones salinas alcalinas	Soluciones salinas alcalinas
Soluciones salinas neutras	Soluciones salinas neutras

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS	
IMPRIMADORES	
Metal ferroso (limpiado por chorro)	V150, V155 o V160
Metal ferroso (preparación marginal)	V155 o uso directo
Metal no ferroso	V110 o V175
Concreto	V155, V163 o V400
Capas envejecidas	Uso directo (verificar compatibilidad) o usa V110 o V155 como capa de barrera
Para sustratos distintos de los mencionados anteriormente, o para su uso en condiciones ambientales severas, consulte con el servicio técnico de Corotech®.	

Masilla de uretano Directo a metal Satinado V572

Limpieza

V700 Reductor de uretano.

Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

Peligro

Dañino si es inhalado

Dañino si es ingerido

Puede causar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias si se inhala

Puede causar una reacción alérgica en la piel

Puede causar cáncer

Puede causar irritación respiratoria

Puede causar somnolencia o mareos

Puede causar daño a los órganos a través de la exposición prolongada o repetida

Líquidos y vapores inflamables

Prevención: Obtenga instrucciones especiales antes de usar. No manipule hasta que haya leído y entendido todas las precauciones de seguridad. Use equipo de protección personal según sea necesario. Úselo solo al aire libre o en un área bien ventilada. Lávese bien la cara, las manos y la piel expuesta después de manipular. No se debe permitir que la ropa de trabajo contaminada salga del lugar de trabajo. No respire polvo/humo/ gas/ niebla/ vapores/ aerosoles. Mantenga alejado del calor, las superficies calientes, las chispas, las llamas y otras fuentes de ignición. Prohibido fumar. Mantenga el recipiente bien cerrado. Conecte/enlace a tierra y el envase y el equipo receptor. Utilice equipos eléctricos, de ventilación, de iluminación y de iluminación a prueba de explosiones. Utilice únicamente herramientas que no produzcan chispas. Tome medidas de precaución contra descargas estáticas. Manténgase fresco. Use guantes protectores/ropa protectora/protección para los ojos/protección facial.

Respuesta: Si se ve expuesto o preocupado: Busque asesoramiento/atención médica. **SI ENTRA EN CONTACTO CON LOS OJOS:** Enjuague cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quítese los lentes de contacto, si los tiene y es fácil de hacer. Continúe enjuagando. Si la irritación ocular persiste: Busque atención médica. Si se produce irritación de la piel o sarpullido: Busque atención médica. **SI ESTÁ EN CONTACTO CON LA PIEL (o el cabello):** Quítese inmediatamente toda la ropa contaminada. Enjuague la piel con agua/ ducha. Lave la ropa contaminada antes de volver a usarla. **SI SE INGIERE:** Llame inmediatamente a un CENTRO DE ENVENENAMIENTO o a un médico. **NO** induzca el vómito. En caso de incendio: Utilice CO₂, producto químico seco o espuma para la extinción.

Almacenamiento: Almacenar bajo llave. Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantenga el recipiente bien cerrado.

Desecho: Deseche el contenido y el envase en una planta de eliminación de residuos aprobada.

IMPORTANTE: Diseñado para ser mezclado con otros componentes. La mezcla tendrá peligros de todos los componentes. Antes de abrir los paquetes, lea todas las etiquetas de advertencia. Siga todas las precauciones.

PRECAUCIÓN: Todos los revestimientos de pisos pueden volverse resbaladizos cuando están mojados. Cuando se deseen características antideslizantes, utilice un agregado antideslizante adecuado.



ADVERTENCIA: Este producto puede exponerle a químicos incluyendo naftaleno, que son conocidos por el Estado de California como causantes de cáncer y etilenglicol, que son conocidos por el Estado de California como causantes de defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Para mayor información, visite www.P65warnings.ca.gov

Este documento representa los peligros del producto al que se hace referencia más arriba. Refiérase a las Hojas de Datos de Seguridad individuales para ver los peligros del producto específico que va a usar.

MANTENGA FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS
PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE
Consulte las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales para obtener información adicional sobre salud y seguridad.