



ESMALTE BRILLANTE DE SECADO RÁPIDO V230

Características

- Seca rápidamente en 15 minutos
- No produce el efecto de piel de naranja
- Sistemas sin aire o HVLP
- Revestimiento duro a prueba de rayones e impactos
- Para todas las superficies de metal ferroso
- Cumple con la aplicación en la región OTC COV

Se recomienda para

Metal ferroso y no ferroso preparado e imprimado adecuadamente.

Descripción general

Esmalte alquídico de secado rápido es un esmalte de alto rendimiento, de un componente, de secado rápido, que previene el óxido, formulado para usarlo en sustratos de metal ferroso. Proporciona resistencia a la corrosión a superficies en interiores y exteriores. No se recomienda para metales no ferrosos, como galvanizado, aluminio a menos que esté imprimado adecuadamente. Esmalte de secado rápido se puede aplicar a superficies oxidadas nuevas o preparadas adecuadamente.

Limitaciones

- No se recomienda para metales no ferrosos, como galvanizado, aluminio, a menos que esté imprimado adecuadamente.
- No se recomienda para pisos o para ambientes extremos.
- No se recomienda para superficies de madera en exteriores.
- No se recomienda para servicio de inmersión o contacto con disolventes fuertes.

Información sobre el producto

Colores — Estándar:	Datos técnicos	White
Blanco (01), Amarillo de Seguridad (10), Rojo de Seguridad (20), Naranja de Seguridad (50), Gris Claro (71), Gris de Acorazado (75), Negro (80).	Tipo de vehículo	Alquídico VT
	Tipo de pigmento	Dióxido de titanio
	Volumen de sólidos	51 ± 1.0%
	Cobertura por galón al espesor de película recomendado	350 – 450 pies cuadrados
	Espesor de película recomendado	– Húmeda 3.6 - 4.6 mils – Seca 1.8 - 2.3 mils
	Dependiendo de la porosidad y textura de la superficie. Asegúrese de estimar la cantidad correcta de pintura para el trabajo. Esto garantiza la uniformidad del color y minimiza el desecho del exceso de pintura.	
	Tiempo de secado a 77° F (25° C) a 50% HR	– Tiempo pegajosa 15 minutos – Repintado* 2 horas – Curado total 5 – 7 días
	*Repintado máximo: Ver en la sección de aplicación importante información sobre repintado	
	La alta humedad y las bajas temperaturas producen mayores tiempos de secado, repintado y vuelta al servicio.	
	Seca por	Oxidación
	Viscosidad	75 – 80 KU
	Punto de inflamación	50° F (TT-P-141, Método 4293)
	Brillo	80+ unidades a 60°
	Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	– Mín. 50° F – Máx. 90° F
	Diluir con	No diluir
	Disolvente de limpieza	Aguarrás o nafta de alta inflamación
	Peso por galón	9.7 lbs.
	Temperatura de almacenamiento	– Mín. 45° F – Máx. 95° F
	Compuestos orgánicos volátiles (COV) 395 gramos / litro 3.3 lbs / galón	
Colores — Estándar:		
Blanco (01), Amarillo de Seguridad (10), Rojo de Seguridad (20), Naranja de Seguridad (50), Gris Claro (71), Gris de Acorazado (75), Negro (80).		
— Bases de tintura:		
Blanco tintable (86), Base profunda (87), Base clara (88).		
Tintar solo colorantes industriales (tipo 844)		
— Colores especiales:		
Comuníquese con su distribuidor minorista.		
Certificación:		
Los productos respaldados por esta ficha de datos, contienen un máximo de 400 gramos por litro de COV / SOV (3.33 lbs/gal.) excluyendo agua y disolventes exentos.		
Este producto cumple con las reglas de la Comisión para el transporte de ozono como Revestimiento preventivo del óxido.		
Masters Painters Institute MPI # 96.		
Cumple con los requisitos de rendimiento de MIL-P-15090 Tipo II		
V230-80 Cumple con los requisitos de rendimiento de SSPC Paint #103		
Adecuado para ser usado en instalaciones inspeccionadas por le USDA.		
Asistencia técnica:		
Disponible a través de su proveedor local independiente autorizado de Benjamin Moore®. Para saber la ubicación del comerciante más cercano a usted, llame al 1-800-225-5554 o visite www.benjaminmoore.com		

♦ Los valores indicados son para Blanco. Comuníquese con el comerciante para obtener los valores de otras bases o colores.

Esmalte brillante de secado rápido V230

Preparación de la superficie

Todas las superficies deben estar sólidas, secas, limpias y libres de aceite, grasa, suciedad, moho, escamas de óxido del hierro de fábrica, agentes de desprendimiento, compuestos de curado, pintura suelta y descamada y otros contaminantes de la superficie.

SUPERFICIES NUEVAS: Acero: Para obtener los mejores resultados, realice un desgaste abrasivo a desgaste comercial (SSPC-SP 6). Para condiciones leves, una limpieza con herramienta manual (SSPC-SP 6) puede ser suficiente, pero el rendimiento depende del grado de preparación de la superficie. Se recomienda el uso de un imprimador inhibidor del óxido como V130 QD Imprimador alquídico o V131/V132 Imprimador universal.

Superficies pintadas: Lavar y enjuagar las áreas con residuos de aceite o grasa con Corotech V600 Emulsionante de aceite y grasa. Deslustrar las superficies brillantes lijando levemente. Eliminar el polvo de lijado. Eliminar la pintura suelta. Las áreas oxidadas, ampolladas, agrietadas o descascarilladas deben ser limpiadas hasta dejar el metal limpio. Si hay más del 25% de la superficie involucrada, limpiar con chorro de arena toda la superficie hasta conseguir un una superficie lijada de nivel comercial e imprimir. Si hay menos del 25% de la superficie involucrada, limpiar las áreas comprometidas e imprimir localmente.

Metal galvanizado o aluminio: Aplicar 1 capa de V110 Imprimador acrílico para metales o V175 Imprimador adhesivo al agua.

¡ADVERTENCIA! Si se raspa, lija o quita pintura vieja, es posible que se produzca polvo con plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO CON PLOMO PUEDE CAUSAR ENFERMEDADES GRAVES COMO DAÑO CEREBRAL, ESPECIALMENTE EN LOS NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS TAMBIÉN DEBEN EVITAR LA EXPOSICIÓN A ESTE AGENTE. Usar un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpiar cuidadosamente con una aspiradora HEPA y con un trapeador húmedo. Antes de comenzar, averiguar cómo protegerse a sí mismo y a su familia comunicándose con la Línea Abierta Nacional de Información sobre el Plomo, 1-800-424-LEAD, o visitar www.epa.gov/lead.

Aplicación

Mezclar el producto completamente antes de la aplicación. Esto se logra mejor con un mezclador mecánico a baja velocidad. Aplicar solo pulverizado.

Pulverizado sin aire: Rango de punta entre .013 y .017. La presión de salida total de líquido en la punta no debe ser menor de 2200 psi.

Pulverizado con aire (estanque de presión): DeVilbiss MBC o pistola JGA, con tapa de aire 704 o 765 y líquido tipo E.

Si fuera necesario, pequeñas áreas se puede pintar con una brocha de cerdas naturales o con rodillo con cubierta de lana de cordero de 3/8" o una cubierta de rodillo sintética de 1/4" - 1/2". Pasar el rodillo en una dirección, mojar y pasar en sentido atravesado.

NOTA: No dejar material en las mangueras, pistola o equipo pulverizador. Enjuague completamente todo el equipo con el disolvente recomendado. No es necesario reducir. No aplicar si las temperaturas del material, sustrato o ambiente son menores de 50° F (10° C). La humedad relativa debe ser menor de 90%. No aplicar dentro de 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia en las siguientes 12 horas de la aplicación.

Máximo para repintar: 18 hrs. (Es necesario lijar levemente luego de 18 hrs.)
Curado total: 5 – 7 días

DATOS DE PRUEBAS	
Resistencia a hongos (TT-P-18)	No hay hongo
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa con eje de ¼"
Resistencia al calor seco	200°F
Resistencia al calor húmedo	150°F
Adhesión (ASTM D3359)	Pass 5B
Resistencia a la neblina salina (ASTM B117) Dos capas sobre Imprimador de la línea V132	200 horas-Pasa (Cualificación: 10, Área de óxido: 0.00%)

GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (SIN INMERSIÓN)	
Agua dulce	Excelente
2% hidróxido de sodio	Excelente
5% ácido acético	Excelente
Ácido láctico	Excelente
Aceite mineral	Excelente

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS
IMPRIMADORES COMPATIBLES
Línea V110, V114, Línea V130, Línea V131, Línea V132, Línea V133, Línea V140, Línea V142, Línea V155, Línea V150, Línea V160, Línea V163, V175, V180 y otros imprimadores acrílicos y alquídicos

Limpieza

Limpiar con aguarrás y nafta de alta inflamación.

Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

¡PELIGRO!

Puede causar reacción alérgica de la piel

Puede causar defectos genéticos

Puede causar cáncer

Puede ser fatal si es ingerido o si entra en las vías respiratorias

Líquido y gases altamente inflamables

Prevención: Obtener instrucciones especiales antes de usar. No manipular hasta haber leído y entendido todas las instrucciones de seguridad. Usar equipo protector personal según se requiera. Evite respirar el polvo/gases/vapores/pulverizado. No sacar del lugar de trabajo la ropa de trabajo contaminada. Usar guantes protectores. Mantener alejado de calor / chispas / llamas / superficies calientes, no fumar. Mantener el envase herméticamente cerrado. Conectar a tierra el envase y el equipo receptor. Use equipos eléctricos / de ventilación / de iluminación a prueba de explosiones. Solo use herramientas que no producen chispas. Tome medidas de precaución contra las descargas de electricidad estática.

Respuesta: Si se ve expuesto o preocupado por una exposición busque atención médica. Si se produce irritación de la piel o sarpullido, obtenga atención médica. Lave la ropa contaminada antes de volver a usar. Si entró en contacto con la piel (o cabello), quite inmediatamente toda la ropa contaminada, enjuague la piel con agua. Si fue ingerido, llame inmediatamente al CENTRO DE ENVENENAMIENTO o al médico. NO inducir el vómito. En caso de incendio use CO2, químico seco o espuma para la extinción del fuego.

Almacenamiento: Almacene bajo llave. Almacene en un lugar bien ventilado, mantenga fresco.

Desecho: Elimine el contenido/envase en una planta de desechos de desperdicios aprobada.

PELIGRO – Trapos, lana de acero o basura empapada con el producto pueden inflamarse espontáneamente si no son desechados adecuadamente. Luego de usar, coloque los trapos, lana de acero o basura en un contenedor sellado de metal lleno de agua.

3.01% de la mezcla consiste de ingrediente(s) de toxicidad desconocida.

ADVERTENCIA: Este producto contiene un químico conocido en California como causante de cáncer y defectos congénitos, u otros tipos de daños al sistema reproductor.

Este documento representa los peligros del producto al que se hace referencia anteriormente. Refiérase a la Ficha de Datos de Seguridad para ver los peligros del producto específico que va a usar.

**MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS
SOLO PARA SUSTRATOS DE METAL**

Vea más información de seguridad y de manejo en la Ficha de Datos de Seguridad