



# ESMALTE ACRÍLICO DIRECTO A METAL BRILLANTE V330

## Características

- Para uso industrial y comercial ligero a moderado y uso residencial selecto
- Excelente para metal, madera, mampostería, tablarroca y otras superficies
- Para uso en interiores/exteriores
- Resiste el óxido espontáneo del metal
- Excelente para planchas de metal corrugado
- Se puede usar en metal galvanizado y aluminio

## Se recomienda para

Acero de carbón, hierro, aluminio, galvanizado, otros metales no ferrosos, concreto, mampostería, madera, fibra de vidrio, tablarroca. Corotech® Esmalte acrílico directo a metal está diseñado para usarlo en instalaciones de procesamiento de alimentos y bebidas, mantenimiento industrial, acabado/fabricación de metal general, procesamiento de químicos.

## Descripción general

Esmalte acrílico directo a metal es un esmalte acrílico al agua, resistente que lucha contra el óxido en el metal y ofrece un acabado parejo, duradero en sustratos de madera, tablarroca y mampostería. Un inhibidor especial en la fórmula evita la aparición espontánea de óxido cuando se aplica a metal ferroso. La película pareja resiste los rayos UV y la humedad.

## Limitaciones

- No aplicar si las temperatura del material, sustrato o ambiente son menores de 50°F (10°C). La humedad relativa debe ser menor de 90%.
- No aplicar si se está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de 12 horas de la aplicación.
- No apto para servicio de inmersión.
- No se recomienda para aplicar sobre acabados Kynar® o similares.

## Información sobre el producto

Colores — Estándar:		Datos técnicos◇		Blanco
Blanco (01), Amarillo de Seguridad (10), Rojo de Seguridad (20), Azul de Seguridad (30), Verde de Seguridad (40), Tono Bronce (62) – <i>acabado satinado</i> , Negro (80)		Tipo de vehículo	Acrílico	
— <b>Bases de tintura:</b> Base Pastel (85), Base de Tintura (86), Base Profunda (87), Base Clara (88).  Tintar solo con colorantes universales		Tipo de pigmento	Dióxido de titanio	
		Volumen de sólidos	40 ± 1.0%	
— <b>Colores especiales:</b> Comuníquese con su distribuidor minorista.		Cobertura por galón al espesor de película recomendado	300 – 350 pies cuadrados	
		Espesor de película recomendado	– Húmeda	4.6 - 5.3 mils
<b>Certificación:</b> Los productos respaldados por esta ficha de datos, contienen un máximo de 250 gramos por litro de COV / SOV (2.09 lbs/gal.) excluyendo agua y disolventes exentos. Este producto cumple con las reglas de la Comisión para el transporte de ozono como Revestimiento metálico pigmentado. Masters Painters Institute MPI # 154 & 164. Adecuado para ser usado en instalaciones inspeccionadas por la USDA.		– Seca	1.8 - 2.2 mils	
		Dependiendo de la textura y porosidad de la superficie, asegúrese de estimar la cantidad correcta de pintura para el trabajo. Esto asegura la uniformidad del color y minimiza el desecho del exceso de pintura.		
<b>Asistencia técnica:</b> Disponible a través de su proveedor local independiente autorizado de Benjamin Moore®. Para saber la ubicación del comerciante más cercano a usted, llame al 1-866-708-9180, visite <a href="http://www.benjaminmoore.com">www.benjaminmoore.com</a> o consulte las Páginas Amarillas locales.		Tiempo de secado a 77° F (25° C) a 50% HR	– Tiempo pegajosa	1 hora
			– Repintado	4 horas
			– Curado total	14 días
		La alta humedad y las bajas temperaturas producen mayores tiempos de secado, repintado y vuelta al servicio.		
		Seca por	Evaporación	
		Viscosidad	80 – 85 KU	
		Punto de inflamación	200°F o mayor (TT-P-141, Método 4293)	
		Brillo	Brillo (75+ unidades a 60°)	
		Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	– Mín.	50°F
			– Máx.	90°F
		Diluir con	Agua	
		Disolvente de limpieza	Agua tibia, jabonosa	
		Peso por galón	10.2 lbs.	
		Temperatura de almacenamiento	– Mín.	45°F
			– Máx.	95°F
<b>Compuestos orgánicos volátiles (COV)</b>				
199 gramos/litro    1.66 lbs/galón				

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

## Esmalte acrílico directo a metal, brillante V330

### Preparación de la superficie

Antes de pintar la superficie, eliminar toda la grasa, suciedad u otra contaminación de la superficie aplicando una solución de Corotech® Emulsionante de Aceite y grasa V600. Eliminar la pintura suelta, óxido, y escamas de óxido del hierro de fábrica con una herramienta manual (SSPC-SP2) o con herramienta mecánica (SSPC-SP3). Rellene agujeros y grietas y empareje con lije. Las superficies brillantes deben ser deslustradas completamente. Las áreas con óxido moderado o intenso deben ser preparadas adecuadamente y se debe eliminar el óxido activo.

**Metal ferroso:** Eliminar el óxido activo de las áreas oxidadas de acuerdo con las instrucciones de preparación de la superficie. Aplicar directamente a superficies de metal ferroso preparadas debidamente. Se puede lograr protección adicional usando un imprimador inhibidor de óxido. Aplicar una o dos capas de acabado según se requiera. Para una mejor adhesión y durabilidad, aplicar Corotech® Imprimador adhesivo al agua V175 antes de la capa superior.

**Metal no ferroso (galvanizado y aluminio):** El acero galvanizado normalmente viene de la fábrica tratado con químicos o pasivado, para evitar el óxido blanco o la oxidación de la superficie galvanizada durante el tiempo en que está almacenado o en que es enviado el lugar de trabajo. Por esto, la superficie debe ser limpiada completamente con Corotech® Emulsionante de aceite y grasa V600 o con un trapo con disolvente de acuerdo con SSPC-SP1 antes de pintar. Aplicar una o dos capas de acabado según sea necesario. Para lograr una adhesión y durabilidad mejoradas, aplicar Corotech® Imprimador adhesivo al agua V175 antes de pintar.

**Superficies de madera:** Imprimir el lugar sin imprimir y la madera nueva con un imprimador acrílico de calidad. Aplicar una o dos capas de acabado según sea necesario.

**Yeso y tablarroca:** Imprimir la tablarroca nueva y el yeso **totalmente curado** con un imprimador acrílico de calidad. Aplicar una o dos capas según sea necesario.

**Superficies de concreto:** Dejar que el concreto nuevo se cure por 30 días. El concreto nuevo o viejo debe ser grabado con una solución de ácido muriático y luego enjuagado completamente con agua. Asegúrese de seguir las instrucciones del fabricante cuando mezcle y use la solución. (Proteja la piel y los ojos usando guantes de goma y gafas protectoras.) Enjuague la superficie completamente con agua limpia. Dejar que la superficie se seque completamente antes de pintar. El concreto pintado viejo debe ser lijado. Imprimir con un imprimador acrílico de calidad. Aplicar una o dos capas según sea necesario.

**Superficie brillantes:** las superficies brillantes deben ser deslustradas para lograr un perfil de superficie antes de pintar. El método preferido es lijar completamente la superficie. Las áreas que no pueden ser deslustradas deben ser imprimadas con Corotech® Imprimador adhesivo al agua V175 antes de aplicar la capa final.

**¡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](http://www.epa.gov/lead).

### Aplicación

Mezclar el producto completamente antes de la aplicación. Se recomienda usar un mezclador mecánico a baja velocidad.

Diluir solo con agua.

#### Pulverizado sin aire (método preferido):

Rango de punta entre .015 y .019.

Presión total de salida del líquido en la punta no debe ser menor de 2400 psi.

#### Pulverizado con aire (estanque de presión):

DeVilbiss MBC o pistola JGA, tapa de aire 704 o 765 y punta de líquido E.

**Brocha:** Solo cerdas sintéticas.

**Rodillo:** Cubierta de lanilla corta (menos de ½").

**NOTA:** No permitir que el material quede en las mangueras, pistola o equipo de pulverizado. Enjuagar completamente todos los equipos con el disolvente recomendado. 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 si la temperatura está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia en las siguientes 12 horas de la aplicación.

### DATOS DE PRUEBAS

<b>Flexibilidad (ASTM D1737)</b>	Pasa eje de 1/8"
<b>Resistencia al calor seco</b>	200°F
<b>Resistencia al calor húmedo</b>	150°F
<b>Adhesión (ASTM D3359)</b>	Pass 5B
<b>Pulverizado salino (ASTM B117) (2 capas sobre V110; 1000 horas)</b>	Aparición de óxido: 10 Área oxidada: 0.01%
<b>Resistencia al desgaste (ASTM D4060) Rueda CS-17, 1000 ciclos, carga de 100 g</b>	Pérdida de 100 mg
<b>Erosión acelerada (ASTM G53) 500 horas</b>	90% retención de brillo < 0.25 DE cambio de color (CMC)

### GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (SIN INMERSIÓN)

<b>Agua dulce</b>	Excelente
<b>Agua salada</b>	Bien
<b>Ácidos</b>	Justo
<b>Alcalinos</b>	Justo
<b>Disolventes</b>	No se recomienda
<b>Gasolina</b>	No se recomienda
<b>Soluciones ácidas salinas</b>	Justo
<b>Soluciones alcalinas salinas</b>	Justo
<b>Soluciones salinas neutras</b>	Bien

### RECOMENDACIONES DE SISTEMAS

#### IMPRIMADORES E INTERMEDIOS COMPATIBLES

V130, Línea V131, Línea V132, Línea V133, Línea V140, Línea V142, V155, Línea V150, Línea V160, V163, Línea V110, V114, V170, V175 y otros imprimadores acrílicos y alquídicos
Para sustratos diferentes de los listados anteriormente, o para usar en condiciones ambientales severas, por favor consultar al Servicio Técnico de Corotech®.

### Limpieza

Limpiar con agua tibia jabonosa.

### Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

No es una sustancia o mezcla peligrosa, de acuerdo con Globally Harmonized System (GHS)

Mantener el envase cerrado cuando no se esté usando. En caso de derrame, absorber con material inerte y desechar de acuerdo con los reglamentos locales. Lavar completamente después de manipular. Vea en las Hojas de Datos de Seguridad información adicional sobre salud y seguridad.

**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**

**PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE**

**EVITAR LA CONGELACIÓN**

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