



**Protective  
&  
Marine  
Coatings**

# MACROPOXY® 851

## EPÓXICO AUTOIMPRIMANTE HS

Comp. A E03851T-COLOR  
Comp. B E03851N000B Endurecedor

Rev.: 07/15

### INFORMACION DEL PRODUCTO

#### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

**MACROPOXY 851 EPOXICO AUTOIMPRIMANTE DE ALTO SOLIDO**, alto espesor, rápido secado, 100% epoxy poliamina amida modificada diseñado para la protección de acero y concreto en exposición a ambientes industriales. Ideal para aplicaciones de pintado de mantención y maestranzas. El alto contenido de sólidos asegura una adecuada protección de cantos, esquinas y soldaduras. Este producto puede ser aplicado directamente en superficies de acero marginalmente preparadas.

- Bajo VOC
- Alto Resistencia química
- Bajo olor
- Alta Resistencia a la abrasión

#### CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

**Terminación:** Satín  
**Color:** Amplio variedad de colores  
**Sólidos por volumen:** 85 ± 2%, mezclado (Blanco)  
**Sólidos por peso:** 93 ± 2%, mezclado (Blanco)  
**VOC (Met. EPA 24):** No diluido: 125 g/lit  
**Proporción Mezcla:** 1 : 1 en volumen

#### Espesor Recomendado por Capa\*:

	Min.	Máx.
Húmedo mils (micras):	6.0 (152)	21.2 (538)
Seco mils (micras):	5.0* (125)	18.0* (457)
Rend. Teórico m <sup>2</sup> /gl (pie <sup>2</sup> /gl)	25.5 (274)	7.1 (76.3)
Rend. Teórico m <sup>2</sup> /gl (pie <sup>2</sup> /gl)	127 (1366)	

(m<sup>2</sup>/lit) @ 1 mils/25 micras eps  
Puede ser aplicado de 5.0-18.0 mils (125-457 micras) eps en condición atmosférica. Refiérase a recomendación de sistemas (pag. 2). Vea también la sección Recomendaciones de rendimiento

*Nota:* La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme  
(\* ) Ver recomendaciones de sistemas

#### Tiempos de Secado @ 7.0 mils húmedos (175 micras) 50% HR

	4°C/95°F	25°C/77°F	38°C/100°F
<b>Al Tacto:</b>	15 hrs.	1 hr.	20 min.
<b>Manipulación:</b>	30 hr.	4 hrs.	1 hr.
<b>Repintado:</b>			
mínimo:	30 hrs.	4 hrs.	1 hr.
máximo:	3 meses	3 meses	3 meses
<b>Curado Final:</b>			
<b>Servicio Atmosférico:</b>	7 días	6 días	1 hr.
<b>Inmersión:</b>	14 días	7 días	4 días

*Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.*  
**Vida útil de la mezcla:** 6 hrs. 4 hrs. 2 hrs.  
**Tiempo de Inducción:** 20 min. 15 min. 10 min.

#### USOS RECOMENDADOS

Para uso sobre acero y concreto preparado en exposición a ambientes industriales como:

- Aplicaciones marinas
- Refinerías
- Plantas químicas
- Plantas de celulosa
- Exterior de estanques
- Fabricación en maestranzas
- Generadoras eléctricas
- Plantas de tratamiento de aguas
- Plataformas off-shore
- Plantas de Centrales Nucleares

Colores Blanco y Negro son aceptables para inmersión en agua y agua salada. Otros colores No recomendado para agua potable

#### COMPORTAMIENTO

**Sustrato:** Acero

**Preparación de Superficie:** SSPC-SP10/NACE 2

**Sistema ensayado:**

- \* 1 capa Macropoxy 851 @ 6.0 mils (150 micras) eps.
- \* Salvo se indique lo contrario más abajo.

Ensayo	Norma	Resultados
<b>Resistencia a la abrasión</b>	ASTM D4060 ruedaCS17, 1000 ciclos, carga 1 kg.	57 mg perdida
<b>Adherencia</b>	ASTM D4541	60 kg/cm <sup>2</sup> / 8527 psi
<b>Resistencia al impacto</b>	ASTM G14	Directo 50 in.lb Indirecto 23 in. lb
<b>Resistencia al calor seco</b>	ASTM D2485	250°F (121°C)
<b>Duración Exterior</b>	1 año 45° Sur	Excelente, atizado
<b>Flexibilidad</b>	ASTM D522, doblado 180°, mandril 3/4"	pasa
<b>Dureza lápiz</b>	ASTM D3363	8 H
<b>Resistencia niebla salina<sup>1</sup></b>	ASTM B117, 2.000 hrs	Grado 10 ASTM D610 para oxido; Grado 10 ASTM D1654
<b>Resistencia niebla salina<sup>1</sup></b>	ASTM B117, 7.000 hrs	Gado 9 ASTM D1654 para corrosión

Las pinturas epóxicas pueden oscurecer o decolorar después de la aplicación y curado.  
\*Refiérase a la certificación



**Protective  
&  
Marine  
Coatings**

# MACROPOXY® 851

## EPÓXICO AUTOIMPRIMANTE HS

Comp. A E03851T-COLOR  
Comp. B E03851N000B Endurecedor

### INFORMACION DEL PRODUCTO

#### DECLARACIÓN

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Sherwin Williams Company. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.

#### SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa	
		Mils	(Micrones)
<b>Inmersión y atmosférico</b>			
<b>Acero:</b>			
2 capas	Macropoxy 851	5.0 – 10.0	(125 – 250)
<b>Atmosférico:</b>			
<b>Acero</b>			
(sistema aplicado en taller, construcciones nuevas, puede también ser usado a 3 mils min. eps. Cuando es usado como capa intermedia o parte de un sistema multicapa.)			
1 capas	Macropoxy 851	3.0 – 6.0	(75 – 150)
1 – 2 capas	de terminación especificada		
<b>Acero</b>			
1 capa	Primer Epolon 300LT	4.0 – 6.0	(100 – 150)
2 capas	Macropoxy 851	5.0 – 10.0	(125 – 250)
<b>Acero</b>			
1 capas	Macropoxy 851	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 218HS	3.0 – 6.0	(75 – 150)
o	Poliuretano Sher-Thane 650	2.0 – 4.0	(50 – 100)
o	Poliuretano Urelux 22	1 – 2	(25 – 20)
<b>Acero</b>			
1 capa	Zinc Clad II o 60 o 76	2.0 – 5.0	(50 – 125)
1 capas	Macropoxy 851	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 218HS	3.0 – 6.0	(75 – 150)
o	Poliuretano Sher-Thane 650	2.0 – 4.0	(50 – 100)
o	Poliuretano Urelux 22	1 – 2	(25 – 20)
<b>Acero</b>			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	3.0 – 4.0	(75 – 100)
1 capas	Macropoxy 851	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 218HS	3.0 – 6.0	(75 – 150)
o	Poliuretano Sher-Thane 650	2.0 – 4.0	(50 – 100)
o	Poliuretano Urelux 22	1 – 2	(25 – 20)
<b>Acero</b>			
1 capa	Iponzinc 331-250	1.0 – 3.0	(25 – 75)
1 capas	Macropoxy 851	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 218HS	3.0 – 6.0	(75 – 150)
o	Poliuretano Sher-Thane 650	2.0 – 4.0	(50 – 100)
o	Poliuretano Urelux 22	1 – 2	(25 – 20)
<b>Galvanizado</b>			
1 - 2 capas	Macropoxy 851	5.0 – 10.0	(125 – 250)
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 218HS	3.0 – 6.0	(75 – 150)
o	Poliuretano Sher-Thane 650	2.0 – 4.0	(50 – 100)
o	Poliuretano Urelux 22	1 – 2	(25 – 20)
<b>Concreto/Albañilería, afinada</b>			
1 - 2 capas	Macropoxy 851	5.0 – 10.0	(125 – 250)
<b>Hormigón</b>			
1 capa	Steel seam FT910	10.0 – 20.0	(250 – 500)
	Para llenar nidos o cuando se requiera un sustrato liso		
2 capas	Macropoxy 851	5.0 – 10.0	(125 – 250)

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados.

#### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos. Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

#### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Eliminar aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y todo material extraño para asegurar una adecuada adherencia. Consulte el Boletín de Aplicación del producto para información detallada sobre preparación de superficie.

Preparación mínima de superficie recomendada:

Hierro y Acero				
Atmosférica:	SSPC-SP2/3			
Inmersión:	SSPC-SP10, NACE 2, 2 – 3 mils (perfil 50-75 micras)			
Aluminio:	SSPC-SP1			
Galvanizado:	SSPC-SP1			
Concreto y Albañilería				
Atmosférico:	SSPC-SP13 / NACE 6 ó ICRI N° 310.2, CSP 1-3			
Inmersión:	SSPC-SP13 / NACE 6-4.3.1 ó 4.3.2 ó ICRI N° 310.2, CSP 1-3			

#### Preparación Standard de Superficies

	Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C	St 2 C	St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado	D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado	D St 3	D St 3	SP 3	-

#### TINTEADO

Para Sherwin Williams Chile el tinteado se realiza con sistema de bases y colorantes industriales en maquina dosificadoras. Se requiere un mínimo de 5 minutos de mezclado en agitador mecánico para completar la homogenización del color.

#### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 4.0°C (95°F) mínimo, 43°C (166°F) máximo (aire, superficie y material).  
Superficie al menos 3°C (92°F) sobre punto de rocío.  
Humedad relativa: 85% máxima

Consulte Boletín de Aplicación del producto para información detallada de aplicación.

#### INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envases:  
Parte A: Envase de 1 gl. (3.78 lt.) y 5 galón (18.9 lt.)  
Parte B: Envase de 1 gl. (3.78 lt.) y 5 galón (18.9 lt.)  
Peso: 12.9 ± 0.2 lb/gal; 1.55 Kg/lt., mezclado, puede variar según color

#### GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O MPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.



**Protective  
&  
Marine  
Coatings**

# MACROPOXY® 851

## EPÓXICO AUTOIMPRIMANTE HS

Comp. A E03851T-COLOR  
Comp. B E03851N000B Endurecedor

### BOLETÍN DE APLICACIÓN

Rev.: 07/15

#### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Remover todo el aceite, grasa, polvo, óxido suelto, y otras materias extrañas para asegurar una adecuada adherencia.

**Hierro y Acero, Servicio Atmosférico:** La mínima preparación de superficie es Limpieza con Herramienta Manual SSPC-SP2. Eliminar todo el aceite y grasa de la superficie con Limpieza con Solvente SSPC-SP1. Para mejor comportamiento, usar Limpieza con Chorro Comercial según SSPC-SP6/NACE 3 utilizando abrasivo angular para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2 mils/50 micrones). Aplicar imprimante al acero descubierto dentro de 8 horas o antes que se oxide.

**Acero al Carbono, Servicio de Inmersión:** Remover todo aceite y grasa de la superficie mediante limpieza con solventes según SSPC-SP1. Mínima preparación de superficie a metal casi blanco SSPC-SP10/NACE2 utilizando abrasivo angular para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2-3 mils/50-75 micrones). Remueva toda salpicadura de soldadura, esmerile todos los filos e imprima el mismo día de la limpieza.

**Aluminio:** Remueva todo aceite, grasa, polvo, óxidos y cualquier otro agente contaminante mediante limpieza con solventes SSPC-SP1

**Acero Galvanizado:** Deje a la intemperie por un mínimo de seis meses antes de pintar. Limpie con solventes según SSPC-SP1. Cuando la exposición a la intemperie no sea posible o la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos primero limpie según SSPC-SP1 y aplique un parche de prueba, permita que la pintura seque al menos por 7 días antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre ejecute Brush Off SSPC-SP7 para remover los tratamientos. El galvanizado oxidado requiere como mínimo limpieza SSPC-SP2. Pinte el área el mismo día de la limpieza.

**Concreto y albañilería:** Para preparación de superficie consulte SSPC-SP13/NACE 6, ó ICRI N° 310.2, CSP 1-3. La superficie debe estar completamente limpia y seca. El concreto y mortero debe estar curado al menos 28 días a 24°C (75°F). Remover todo el mortero suelto y material extraño. La superficie debe estar libre de lechada, polvo, suciedad, agentes de fraguado, membranas húmedas de curado, cemento suelto y endurecedores. Rellenar micro poros, bolsas de aire y otras cavidades con Steel-Seam FT910.

**Concreto, Servicio Inmersión:** Para preparación de superficie, consulte SSPC-SP13/NACE 6, Sección 4.3.1 ó 1.3.2 ó ICRI N° 310.2, CSP 1-3

**Siga los métodos standard indicados cuando corresponda:**  
ASTM D4258 Práctica Standard para Limpiar Concreto  
ASTM D4259 Práctica Standard para Raspar Concreto  
ASTM D4260 Práctica Standard para Grabar Concreto  
ASTM F1869 Método de Prueba Standard para Medir Proporción de Emisión de Vapor del Concreto  
SSPC-SP 13/NACE 6 Preparación de Superficie de Concreto  
ICRI N° 310.2 Preparación de Superficie de Concreto

**Superficies Previamente Pintadas:**  
Si esta en buenas condiciones, limpiar la superficie de todo material extraño. Raspar la superficie para crear el perfil deseado. Aplicar un parche de pintura en un área de prueba, dejar que la pintura seque durante una semana antes de probar la adherencia. Si ésta es débil o si el producto ataca la terminación previa, puede ser necesario remover la pintura existente.

#### Preparación Standard de Superficies

	Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco		Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco		Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial		Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off		Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C	St 2 C	St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado	D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado	D St 3	D St 3	SP 3	-

#### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 4.0°C (95°F) mínimo, 43°C (166°F) máximo (aire, superficie y material).  
Superficie al menos 3°C (92°F) sobre punto de rocío.  
Humedad relativa: 85% máxima  
Consulte Boletín de Aplicación del producto para información detallada de aplicación.

#### EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. Pueden necesitarse cambios en presiones y tamaños de boquillas para adecuadas características de aplicación. Siempre limpie el equipo de aplicación antes de utilizar con un diluyente indicado. Cualquier dilución debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

**Diluyente/ Limpieza** Diluyente R10646D0500

**Equipo Airless**  
Unidad Bomba 30:1  
Presión 2800 – 3000 psi  
Manguera ¼" Diámetro interior  
Boquilla .017" – .023"  
Filtro malla 60  
Dilución La necesaria hasta 15% por volumen

**Equipo Convencional**  
Se recomienda separadores aceite y humedad  
Pistola DeVilbiss MBC-510  
Boquilla Fluido E  
Boquilla Aire 704  
Presión Atomización 60 – 65 psi  
Presión Fluido 10 – 20 psi  
Dilución La necesaria hasta 20% por volumen

**Brocha**  
Brocha Nylon/Poliéster o Cerda Natural  
Dilución No recomendada o necesaria

**Rodillo**  
Forro Tejido 3/8" con centro resistente al solvente  
Dilución No recomendada o necesaria

Si el equipo de aplicación no es el indicado arriba, un equipo equivalente al indicado puede ser utilizado.



**Protective  
&  
Marine  
Coatings**

# MACROPOXY® 851

## EPÓXICO AUTOIMPRIMANTE HS

Comp. A E03851T-COLOR  
Comp. B E03851N000B Endurecedor

### BOLETÍN DE APLICACIÓN

#### PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de superficie debe ser efectuada de acuerdo a lo indicado.

Mezclar completamente el contenido de cada componente utilizando agitación mecánica de baja velocidad. Asegúrese de que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente, combine una parte en volumen del componente A con una parte en volumen del componente B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Dejar el material reposar como se indica antes de la aplicación. Revolver nuevamente antes de usar.

Si se va a usar dilución con solvente, agregar sólo después que ambos componentes han sido completamente mezclados, después de la inducción

Aplicar la pintura al espesor de película y proporción de rendimiento que se indican a continuación:

<b>Espesor Recomendado por Capa*:</b>		
	<b>Min.</b>	<b>Máx.</b>
<b>Húmedo mils (micras):</b>	<b>6.0 (152)</b>	<b>21.2 (538)</b>
<b>Seco mils (micras):</b>	<b>5.0* (125)</b>	<b>18.0* (457)</b>
<b>Rend. Teórico m<sup>2</sup>/gl (pie<sup>2</sup>/gl)</b>	<b>25.5 (274)</b>	<b>7.1 (76.3)</b>
<b>Rend. Teórico m<sup>2</sup>/gl (pie<sup>2</sup>/gl)</b>	<b>127 (1366)</b>	
<b>(m<sup>2</sup>/lt) @ 1 mils/25 micras eps</b>		
<b>Puede ser aplicado de 5.0-18.0 mils (125-457 micras) eps en condición atmosférica. Refiérase a recomendación de sistemas (pag. 2). Vea también la sección Recomendaciones de rendimiento</b>		
<b>Nota: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme</b>		
<b>(* Ver recomendaciones de sistemas</b>		

<b>Tiempos de Secado @ 7.0 mils húmedos (175 micras) 50% HR</b>			
	<b>4°C/95°F</b>	<b>25°C/77°F</b>	<b>38°C/100°F</b>
<b>Al Tacto:</b>	15 hrs.	1 hr.	20 min.
<b>Manipulación:</b>	30 hr.	4 hrs.	1 hr.
<b>Repintado:</b>			
<b>mínimo:</b>	30 hrs.	4 hrs.	1 hr.
<b>máximo:</b>	3 meses	3 meses	3 meses
<b>Curado Final:</b>			
<b>Servicio Atmosférico:</b>	7 días	6 días	1 hr.
<b>Inmersión:</b>	14 días	7 días	4 días
<i>Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.</i>			
<b>Vida útil de la mezcla:</b>	6 hrs.	4 hrs.	2 hrs.
<b>Tiempo de Inducción:</b>	20 min.	15 min.	10 min.

La aplicación de la pintura por encima del máximo o por debajo del mínimo de proporción de esparcimiento recomendado puede afectar negativamente el desempeño de la pintura.

#### INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con Diluyente R10646. Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con R10646. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice solventes.

#### RECOMENDACIONES DE RENDIMIENTO

Pinte con una capa adicional todas las uniones, cordones de soldaduras, bordes, cantos y ángulos agudos para evitar falla prematura en estas áreas.

Cuando use aplicación spray, use un 50% de traslape con cada pasada de pistola para evitar vacíos, áreas sin cubrimiento y poros. Si es necesario, aplique el spray cruzado en ángulo recto.

Los rangos de rendimiento se calculan en base a los sólidos por volumen y no incluyen factor de pérdida de aplicación por rugosidad de la superficie, aspereza, porosidad o irregularidades de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, diversas irregularidades de la superficie, pérdida de material durante mezclado, derrames, dilución excesiva, condiciones climáticas y espesor excesivo de la película.

La dilución excesiva del material puede afectar el espesor de la película, apariencia, adherencia.

No aplicar el material después de la vida útil recomendada.

No mezclar material previamente catalizado con material nuevo.

Para evitar bloqueo del equipo spray, lavar el equipo luego de usarlo o después de una pausa prolongada usando Diluyente R10646

No se recomienda tinte para servicio de inmersión

Use solo color Blanco y Negro para servicio en inmersión

La ventilación insuficiente, mezclado incompleto, catalizado incompleto y calentadores externos pueden causar amarillamiento prematuro.

Excesivo cuerpo de la película, pobre ventilación y temperaturas frías pueden causar atrapamiento del solvente y falla prematura de la pintura.

Aceptable su uso para pisos de concreto.

Consulte la hoja de Información del Producto para propiedades y características adicionales de rendimiento.

#### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la hoja de seguridad de materiales (MSDS) antes de usar.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso.

Contacte su representante Sherwin-Williams para datos técnicos e instrucciones adicionales.

#### DECLARACIÓN

La información y recomendaciones indicadas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas hechas por o en nombre de Sherwin-Williams Company. Tal información y recomendaciones están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido al momento de la publicación. Consulte a su Representante Sherwin-Williams para obtener información más reciente de Datos del Producto y Boletín de Aplicación

#### GARANTÍA

The Sherwin-Williams Company garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación conforme a los procedimientos de control de calidad de Sherwin-Williams. La responsabilidad de productos probados como defectuosos, si la hubiera, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO OTORGA SHERWIN WILLIAMS EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR VIGENCIA DE LEY U OTRA, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD Y ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.