



Protective & Marine Coatings

METALEX DTM

ESMALTE ACRILICO INDUSTRIAL BASE AGUA

CODIGO: Parte: L01600TCOLOR

Revisión Sept. 23. 2013

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Metalex, esmalte acrílico acuoso de un componente. Diseñado como producto de terminación con efecto Lotus, aplicable directamente sobre anticorrosivo epóxico rico en zinc o bien otros primer recomendados. También recomendado en forma directa sobre acero preparado,

Entre sus principales ventajas se encuentra:

- Efecto Lotus
- Secado rápido
- Bajo olor
- Alta retención de brillo y color
- Aplicable en altos espesores en una sola capa
- Sobresaliente resistencia a la humedad
- Resistente a la corrosión

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Acabado:	Mate
Color:	Amplia variedad
Volumen de Sólidos	46% ± 2%, Puede variar dependiendo del color

Esesor Recomendado por Capa:

	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	8.7 (218)	17.4 (442)
Seco mils (micrones)	4.0 (100)	8.0 (200)
Rendimiento Teórico m ² /gl (m ² /l)	17.2 (4.6)	8.6 (9.6)

Tiempos de Secado @ 9 mils húmedo y 50% humedad relativa:

	8°C	25°C	40°C
Al tacto:	5 hrs.	1 hrs.	15 min.
Manipulación:	12 hrs.	3 hrs.	1 hrs.
Repintado:			
Mínimo:	18 hrs.	5 hrs.	3 hrs.
Máximo:		Ilimitado	

Vida útil:	Parte A: 12 meses, sin abrir Almacenar bajo techo entre 10°C y 25°C.
Punto de inflamación:	
Diluyente/Limpieza:	Agua limpia

USOS RECOMENDADOS

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

- Plantas e instalaciones industriales
- Interiores y exteriores de edificios industriales, habitacionales y comerciales.
- Proyectos arquitectónicos en general
- Fabricación en maestranzas
- Generadoras eléctricas
- Instalaciones en plantas químicas
- Plantas tratamiento de agua y exterior de estanques
- Aplicaciones marinas y costa afuera
- No recomendado para agua potable

COMPORTAMIENTO

Substrato:	Acero
Preparación de superficie*:	SSPC-SP10 / NACE 2
Sistema ensayado:	METALEX, 1 capa @ 5 mils eps.

Ensayo	Norma	Resultados
Adherencia	ASTM D4541	25 kg/cm ²
Resistencia al impacto directo	ASTM G14	>80 in.Lb.
Resistencia a calor seco	ASTM D2485	70°C Continuo 90°C Esporádico
Flexibilidad	ASTM D522 doblado 180° mandril 1/4	Pasa
Dureza lápiz	ASTM D3363	4 H



Protective
&
Marine
Coatings

METALEX DTM

ESMALTE ACRILICO INDUSTRIAL BASE AGUA

CODIGO: Parte: L01600TCOLOR

SISTEMAS RECOMENDADOS

Inmersión:

No recomendado

Atmosférico:

		Mils	Micras
Acero:			
1 capa	Zinc Clad IV	5.0	125
1 – 2 capas	Metalex DTM	4.0 – 8.0	100 – 200

Otros Primer compatibles:

1 capa.	Epolon 300 LT	1.5 - 3.0	30 – 75
1 capa	Iponzinc 331-250	2.0 – 3.0	50 – 75
1 capa	Fast Zinc Reinforced	2.0 – 3.0	50 – 75

Concreto hormigón:

1 – 2 capas	Metalex DTM	4.0 – 8.0	100 – 200
-------------	-------------	-----------	-----------

Concreto / albañilería:

1 – 2 capas	Metalex DTM	4.0 – 8.0	100 – 200
-------------	-------------	-----------	-----------

Muros secos:

1 – 2 capas	Metalex DTM	4.0 – 8.0	100 – 200
-------------	-------------	-----------	-----------

Madera Exterior:

1 capa	Protector impregnarte Minwax		
1 – 2 capas	Metalex DTM	4.0 – 8.0	100 – 200

Madera interior:

1 capa	Protector impregnarte Minwax		
1 – 2 capas	Metalex DTM	4.0 – 8.0	100 – 200

Los sistemas listados anteriormente son representativos del uso del producto, otros sistemas también pueden ser apropiados.

DECLARACION LEGAL

La información y recomendaciones de esta hoja se basan en pruebas conducidas o a nombre de la Compañía Sherwin- Williams. Por ende esta información y recomendaciones pueden cambiar y se refieren al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante de Sherwin Williams para obtener la información del producto más reciente y el boletín de aplicación

PREPARACION DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en condiciones óptimas.

Remueva las grasas, el polvo, oxido suelto, y otros materiales extraños para asegurar una adhesión adecuada.

Refiérase al boletín de Aplicación para mayor información sobre la preparación de la superficie y aplicación del producto.

Mínimo recomendado para preparación de superficies:

Acero y Hierro:

Atmosférico: SSPC-SP2 o SSPC SP12/NACE 5, WJ-4

Concreto y Albañilería

Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6, o ICRI No. 310.2, CSP 1-3

TINTEADO

Producto Tinteable

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura

Mínimo: 8°C

Máximo: 40°C

Punto de rocío: El material debe estar al menos a 3°C para un rendimiento óptimo

Humedad Relativa: 85% máximo

Refiérase al Boletín de Aplicación para mayor información sobre la aplicación.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: 1 galón (3.78L) y 5 galones (18.925L)

Peso específico; 1,32 ± 0,2 kg/lt

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Refiérase a la hoja de MSDS antes de usar.

Las instrucciones e información Técnica publicada están sujetas a cambio sin previo aviso.

GARANTÍA

La compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fábrica de acuerdo a los controles de aplicación de Sherwin Williams. La responsabilidad de aquellos productos probados como defectuosos, si se encuentran, está limitada a la reposición de productos defectuosos o a la devolución del dinero pagado por el producto defectuoso lo que será determinado por Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO ES HECHA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, REGIDA POR LA LEY INCLUYENDO LA COMERCIALIZACIÓN Y LA APTITUD PARA UN FIN EN PARTICULAR.



**Protective
&
Marine
Coatings**

METALEX DTM

ESMALTE ACRILICO INDUSTRIAL BASE AGUA

CODIGO: Parte: L01600TCOLOR

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en condiciones óptimas, Remueva los aceites, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y materias extrañas para asegurar una adhesión adecuada.

Fierro y Acero, servicio atmosférico: La mínima preparación de superficie es limpieza manual mecánica SSPC-SP2. Remover aceite y grasa de la superficial con limpieza con solventes (SSPC-SP1). Para mejor comportamiento, usar limpieza con chorro abrasivo SSPC-SP6. Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2.0 mils). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos. Aplicar anticorrosivo al acero descubierto dentro de 8 horas o antes que se oxide.

Galvanizado Antiguo: Requiere como mínimo una limpieza manual mecánica SSPC – SP 2 y 3 eliminando previamente toda grasa o aceite presente y suciedades adheridas.

Galvanizado Nuevo: Lavar la superficie con la solución detergente 80-1, dejar secar y producir una rugosidad suave con un arenado tipo " Brush off " SSPC- SP7 para mejorar la adherencia del esquema de pintura (ASTM D2092 Método G).

Superficies Previamente Pintadas: En caso de que la superficie se encuentre en buenas condiciones, limpie retirando todo material extraño. Las pinturas suaves, duras o brillantes deben ser opacadas mediante abrasión. Haga un ensayo en un área dejando secar la pintura 1 semana antes de probar adherencia. Si la adherencia es deficiente o si el producto ataca la terminación previa, puede ser necesario retirar la pintura anterior. Si la pintura se descascara o está deteriorada por el clima, limpie la superficie hasta obtener un sustrato apropiado y trate la superficie como se indica anteriormente.

Concreto y Albañilería: La superficie debe estar completamente limpia y seca. El concreto y mortero debe estar curado al menos 28 días a 24°C. Remover todo el mortero suelto y material ajeno.

La superficie debe estar libre de eflorescencia, polvo del concreto, suciedad, agentes de fraguado, cemento suelto. Rellenar microporos, bolsas de aire y otras cavidades con Masilla Epóxica 342-403. Concreto expuesto al medio ambiente y tableros de cemento porosos deben ser limpiados con chorreado abrasivo o manual mecánica para sacar toda la contaminación mal adherida y dejar una superficie firme y dura. Eflorescencia, debe ser removida lavando con una solución al 10% con ácido muriático y después neutralizando completamente con agua. Ladrillos deben permanecer expuestos al medio ambiente un año antes de tratar su superficie y pintar.

Siga los métodos estándares cuando sean aplicables:

ASTM D4258 Standard Practice for Cleaning Concrete.
ASTM D4259 Standard Practice for Abrading Concrete.
ASTM D4260 Standard Practice for Etching Concrete.
ASTM F1869 Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete.
SSPC-SP 13/Nace 6 Surface Preparation of Concrete.
ICRI No. 310.2 Concrete Surface Preparation.

Otros materiales consultar con el Departamento Técnico de S.W.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 4°C mínimo, 30°C máximo (aire y superficie)
Al menos 3°C sobre el punto de rocío

Humedad Relativa: 85% máximo.

EQUIPOS DE APLICACIÓN

La siguiente es una guía. Cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para lograr características de aplicación adecuadas. Siempre limpie purgue los equipos de rociado antes de usarlos con los reductores adecuados. Cualquier reducción debe cumplir con las regulaciones VOC y compatibles con las condiciones ambientales y de aplicación.

Diluyente/Limpieza..... Agua Limpia

Spray sin aire

Bomba..... 30:1
Presión..... 2800 - 3000 psi
Manguera..... 1/4" Diámetro interior
Boquilla..... 0.017" - 0.023"
Filtro..... 60 malla
Dilución..... La necesaria hasta 5% en volumen

Spray convencional

Se recomiendan separadores de humedad y aceites
Pistola..... DeVilbiss MBC-510
Boquilla Fluido..... E
Boquilla de aire..... 704
Presión de atomización..... 60-65 psi
Presión de fluido..... 10-20 psi
Dilución..... La necesario hasta 10% en volumen

Brocha

Brocha..... Nylon/Polyester o cerdas naturales
Dilución..... No recomendada

Si equipos específicos no se encuentran listados, puede substituirse por un equipo equivalente.



Protective & Marine Coatings

METALEX DTM

ESMALTE ACRILICO INDUSTRIAL BASE AGUA

CODIGO: Parte: L01600TCOLOR

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de la superficie debe ser completada como se indica.

Revolver el material contenido en el envase incorporando todos los sedimentos, hasta lograr una mezcla homogénea.

Ajustar la viscosidad de aplicación agregando Agua Limpia

Aplicar en capas uniformes traslapando cada pasada con la anterior y asegurando de llegar a toda la superficie, especialmente en los cantos, remaches, pernos y todos aquellos sectores considerados débiles a la corrosión.

Aplique la pintura al espesor de película y rendimiento como se indica a continuación:

Espesor Recomendado por Capa:

	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	8.7 (218)	17.4 (442)
Seco mils (micrones)	4.0 (100)	8.0 (200)
Rendimiento Teórico m ² /gl (m ² /l)	17.2 (4.6)	8.6 (9.6)

Tiempos de Secado @ 9 mils húmedo y 50% humedad relativa:

	8°C	25°C	40°C
Al tacto:	5 hrs.	1 hrs.	15 min.
Manipulación:	12 hrs.	3 hrs.	1 hrs.
Repintado:			
Mínimo:	18 hrs.	5 hrs.	3 hrs.
Máximo:		Ilimitado	

Vida útil: Parte A: 12 meses, sin abrir
Almacenar bajo techo entre 10°C y 25°C.

Punto de inflamación:

Diluyente/Limpieza: Agua limpia

La aplicación de la película sobre el máximo o bajo el mínimo recomendado puede presentar efectos desfavorables en el desempeño de la película.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con Agua Limpia. Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con Agua Limpia

DECLARACIÓN LEGAL

La información y recomendaciones de esta hoja se basan en pruebas conducidas o a nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Por ende esta información y recomendaciones pueden cambiar y se refieren al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante de Sherwin Williams para obtener la información del producto más reciente y el boletín de aplicación.

RECOMENDACIONES DE RENDIMIENTO

Pinte todas las uniones, cordones de soldadura, cantos, bordes y rincones, para evitar fallas prematuras en estas áreas.

Con aplicaciones en Spray, use un 50% de traslape en cada pasada de la pistola para evitar zonas descubiertas, vacíos, y poros. Si es necesario, aplique el spray en forma cruzada en un ángulo recto.

Los factores de rendimiento se calculan sobre el volumen de sólidos y no incluyen un factor de pérdidas por el tipo de superficie, rugosidad o porosidades de la superficie, habilidad y técnica del operador, método de aplicación, irregularidades varias de la superficie, pérdida del material al mezclar, derrames, condiciones climáticas, grosor de capa excesiva o delgado.

La dilución excesiva del material puede afectar la estructura de la película, su apariencia y adhesión.

Para Evitar bloqueo del equipo Spray, lavar el equipo antes de usarlo o después de una pausa prolongada usando Agua Limpia

Mantener el recipiente de presión a nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura de la línea de fluido en pausas intermitentes, pero mantenga la agitación en el recipiente de presión.

La aplicación de la pintura sobre o bajo el espesor de película recomendados puede afectar negativamente el rendimiento del producto.

Los tiempos de secado están basados en condiciones normales aplicación, temperatura, espesor de película y dilución

Los productos base agua secan por evaporación, su secado puede verse retardado por un alto espesor de pintura, exceso de capas y no respetar el tiempo mínimo de repintado.

Al aplicar una segunda capa o aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicados en la hoja técnica respectiva

Consulte la hoja técnica o de aplicación del producto para revisar propiedades y características adicionales de rendimiento.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Refiérase a la hoja de MSDS antes de usar.

Las instrucciones e información Técnica publicada están sujetas a cambio sin previo aviso.

GARANTÍA

La compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fábrica de acuerdo a los controles de aplicación de Sherwin Williams.

La responsabilidad de aquellos productos probados como defectuosos, si se encuentran, está limitada a la reposición de productos defectuosos o a la devolución del dinero pagado por el producto defectuoso lo que será determinado por Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO ES HECHA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, REGIDA POR LA LEY U OTRO, INCLUYENDO LA COMERCIALIZACIÓN Y LA APTITUD PARA UN FIN EN PARTICULAR.