



DURA ACEITE

Serie No. 26XX

1 | DESCRIPCIÓN

Esmalte alquídico económico para pintar superficies interiores residenciales y comerciales. Pintura de muy buen brillo, buena adherencia y rápido secado.

2 | VENTAJAS

- Acabado brillante.
- Fácil de aplicar.
- Secado rápido.
- Resistente al descolgamiento aún en películas gruesas.
- La mayoría de sus colores cubren perfectamente a una o dos manos de aplicación.
- Fácil de limpiar.

3 | USOS TÍPICOS

- Pintura en general de casas, oficinas, instituciones en áreas no críticas. Superficies típicas de concreto, mampostería, madera y metal.

4 | ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Producto: Línea No. 26XX.
- Tipo genérico: Esmalte Alquídico.
- Colores: Amplia gama de colores. Consulte a su ejecutivo de ventas.
Brillo: Brillante.
- Sólidos por peso: 24%.
- Sólidos por volumen: 21%.
- Rendimiento teórico: 32 m²/gal a 1 mil de película seca. **Sin asumir pérdidas ni absorción de la superficie.**
- Viscosidad: 105 – 115 KU.
- Peso por galón: 8.48 libras a 25 °C.
- Tiempo de Secado (25 °C, 50% H.R.):
 - Al tacto: 3 - 4 horas.
 - Repintado: 16 – 20 horas.
- Solvente de dilución: Solvente Mineral.
- Solvente de limpieza: Solvente Mineral.
- Número mínimo de capas: 2.

*Especificaciones técnicas en base a color blanco, para otros colores pueden variar ligeramente.

5 | PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

Mezcle bien el producto contenido en el recipiente individual. La dilución máxima recomendada es de 1/8 de galón de solvente mineral por galón pintura. No mezclar con otro producto.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas, razonablemente lisas y sin brillo, libres de polvo, aceites, grasa, cera, óxido o cualquier contaminante que afecte adversamente la adherencia, las propiedades de protección o la apariencia de este recubrimiento.

SUPERFICIES DE ACERO Y METALES FERROSOS:

Las grasas y aceites en metal nuevo deben de ser removidos con la limpieza con detergentes o soluciones alcalinas, es recomendable acompañar este método de limpieza con lavado de alta presión o de limpieza con vapor. También puede usarse el método de limpieza con solventes orgánicos con algún tipo de paño o de aplicador, el solvente que más se utiliza es el solvente mineral. Este método es el más usado en el mantenimiento industrial. La limpieza con herramientas manuales (SSPC-SP-2) es el más recomendado para remover herrumbre, escama de laminación, pintura deteriorada y cualquier otro tipo similar de contaminación en los metales. Para limpieza de áreas pequeñas es satisfactorio el resultado con el uso de cepillos de alambre, espátulas, lijas, etc. Y para áreas 3 más extensas lo más rápido y económico es el arenado y el uso de herramientas mecánicas o eléctricas. Estos métodos son aptos para ambientes livianos (Notan corrosivos). Para ambientes muy corrosivos se recomienda el arenado a presión utilizando arena de sílice, grit, perdigones de metal (metal shots), etc. El arenado grado comercial (SSPC-SP-6) es suficiente para este tipo de producto. Consulte a su experto de pinturas en tiendas acerca del primer o fondo anticorrosivo más aconsejable para preparar el metal inmediatamente después de haber preparado la superficie.

6 | PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

METALES NO FERROSOS:

Además de estar limpio y seco antes de pintar, los aceites, grasa y cualquier recubrimiento aceitoso debe ser eliminado por el método de limpieza SSPC-SP-1. Este método determina realizar la limpieza con solventes como el solvente mineral o VM & P Nafta. Realice la última limpieza con solvente limpio. Para saber si la superficie se encuentra libre de grasa, utilice un pedazo de wipe humedecido con solvente limpio y note que no quede negro o sucio. Si existe un polvo blanco sobre el metal se trata de una combinación de óxido y carbonato de zinc producto de la oxidación de la capa de galvanizado en el metal que debe ser removido con una limpieza de aire a presión muy baja (50-90 psi), utilice arena de sílica fina. Si este método no fuera posible, entonces realice una limpieza con herramienta mecánica o manual de acuerdo con las normas SSPC-SP-2 o 3 que determinan realizar la limpieza con herramientas como cepillos de alambre, lijadoras, etc. Después de realizar la limpieza por este método y antes de pintar, deben de ser eliminados los residuos dejados por este tratamiento, los métodos aceptables incluyen limpieza con una brocha seca, aire comprimido seco y limpio o aspiración del polvo con un aspirador mecánico. Se recomienda pintar el mismo día que se realice la preparación de superficie. Este tipo de metales requiere además un primer y promotor de adherencia antes de pintar.

ACERO INOXIDABLE:

No requiere de ninguna preparación de superficie especializada más que un removedor de aceites y grasas y otros materiales extraños con el método de limpieza SSPC-SP-01. Es necesario además desarrollar un perfil de anclaje que este entre 1.5 y 3.0 mil para asegurar la buena adherencia, y por lo duro del acero inoxidable el arenado se debe realizar con grit angular.

ALUMINIO, COBRE Y OTROS METALES NO FERROSOS:

Deben ser limpiados con solventes o detergentes de acuerdo a la norma SSPC-SP-1. Cuando la superficie sea muy lisa y sea necesario desarrollar un mejor perfil de anclaje, lo más recomendado es realizar un raspado con abrasión de herramientas mecánicas o un ataque liviano con ácido. Este tipo de metales requiere además un primer y promotor de adherencia antes de pintar. Los primers para acero galvanizado son especiales.

SUPERFICIES DE CONCRETO Y MAMPOSTERÍA:

Deben de dejarse curar por lo menos 30 días antes de pretender pintarlos. Para determinar el contenido de humedad de una superficie existen equipos especiales pero un método sencillo consiste en colocar un pedazo de vidrio delgado sobre la superficie y adherido a ella a través de cinta adhesiva que además selle toda la orilla del vidrio para que este no tenga contacto con el exterior. La condensación de humedad dentro del vidrio es un indicativo de que la pared no está todavía seca y no debe pintarse todavía. Las sales minerales y otros materiales sueltos deben ser removidos, su presencia puede afectar la buena adherencia de la pintura. La remoción mecánica es un buen método para eliminar estos residuos. Se recomiendan herramientas mecánicas o manuales como cepillos y lijadoras aunque el método de arenado a presión es el más efectivo aunque menos disponible para aplicaciones domésticas. Otro método es el químico, consiste en el lavado con una solución de 2 partes volumétricas de agua y 1 parte volumétrica de ácido muriático o clorhídrico al 37%. Si usa el método químico, es necesario remover otros contaminantes como suciedad y residuos de hollín o residuos de la combustión de combustibles fósiles como la gasolina y el diesel. La solución ácida se aplica con brocha y se deja reaccionar por unos minutos, note que se produzca una efervescencia moderada y desagüe con abundante agua para eliminar el exceso de ácido y las sales que se forman como producto de la reacción. Después deje secar completamente la superficie.

SUPERFICIES DE TODO TIPO PREVIAMENTE PINTADAS:

Deben de ser removidas a través de medios mecánicos o arenado. No es necesario remover recubrimientos previos bien adheridos pero estos deben ser abradidos ligeramente para provocar un mejor perfil de anclaje. La abrasión debe ser ligera, recubrimientos con brillo se recomienda que estos sean abradidos hasta eliminar su brillo. Al aplicar pintura nueva sobre cualquier tipo de pintura cuyo origen sea desconocido se recomienda hacer una pequeña prueba aplicando la nueva pintura sobre un área pequeña. Observe en este caso que no haya arrugamiento, cambio de color, desprendimiento o cualquier otro defecto de película que evidencie que ambas pinturas no son compatibles. Cuando la preparación de superficie sobre recubrimientos existentes deje expuestas áreas del metal, estas deben ser protegidas con un primer anticorrosivo adecuado. Consulte a su ejecutivo de ventas acerca del primerio más apropiado.

SUPERFICIES CON HONGO:

Las manchas de hongo en las paredes, cenefas y demás deben ser eliminadas antes de pintar. Restriegue la superficie con una solución de los siguientes ingredientes: 1/3 taza de detergente en polvo para lavar ropa, ¼ de gal de solución de cloro para quitar manchas (Solución comercial de hipoclorito de sodio) y ¾ gal de agua. Desagüe la superficie con abundante agua (utilice una manguera siempre que sea posible), deje secar la superficie y aplique la pintura.

MADERA:

Se pueden utilizar los medios de limpieza con solventes para remover grasas y aceites. La pintura vieja puede removerse utilizando removedor de pinturas No 3028. Los medios mecánicos como el lijado también son adecuados. Se deben rellenar y reparar los desperfectos y los recubrimientos existentes brillantes, deberán ser lijados. Los selladores a base de nitrocelulosa son fondos adecuados para preparar la madera previa a la aplicación de este producto. Los Fondos Universales No 3001-3006 también proporcionan una preparación adecuada de la madera previo a la aplicación de este producto. En ambos casos se recomienda lijar ligeramente el fondo o sellador antes de aplicar el producto.

7 | MÉTODO DE APLICACIÓN

Mezcle bien la pintura con una paleta antes de su aplicación, nunca aplique la pintura sin haber sido mezclada. Diluya la pintura a un razón de 1/8 de galón de solvente mineral por 1 galón de pintura. Algunos diluyentes o thinners no son tan recomendables y los mejores resultados en tiempos de secado y brillo se lograrán con el uso del sovente mineral (Mineral Spirits o varsol). Puede ser aplicado con brocha, rodillo o spray tipo airless.

8 | ALMACENAMIENTO

Conserve en un lugar fresco y cubierto a temperatura no menor de 5°C ni mayor a 38°C. En caso de envases abiertos, agregar un poco de solvente mineral en la superficie y cerrar herméticamente para evitar que el producto se seque. Si durante el almacenamiento se forma una nata sobre la superficie, retírela y mezcle la pintura antes de usarla de nuevo.

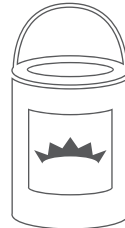
9 | HMIS

- Salud: 2.
- Inflamabilidad: 2.
- Reactividad: 0.

10 | PRESENTACIÓN



Cubeta



Galón



1/4 de galón

NOTA

Todos los datos físicos que se proporcionan en la sección de características del Producto se refieren al producto sin diluir.