



## DURA ANTICORROSIVO

Serie No. 28XX

### 1 | DESCRIPCIÓN

Pintura anticorrosiva brillante formulada a base de resina alquídica y rápido secado. Diseñada para la protección y decoración de estructuras metálicas en ambiente no críticos.

### 2 | VENTAJAS

- Acabado brillante.
- Fácil de aplicar.
- Secado rápido.

### 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. 28XX.
- Tipo genérico: Anticorrosivo Alquídico.
- Colores: Amplia gama de colores. Consulte a su ejecutivo de ventas.  
Brillo: Brillante.
- Sólidos por peso: 25%.
- Sólidos por volumen: 18%.
- Rendimiento teórico: 27 m<sup>2</sup>/gal a 1 mil de película seca. **Sin asumir pérdidas ni absorción de la superficie.**
- Viscosidad: 100 – 110 KU.
- Peso por galón: 8.50 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 gris, 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 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 (No tan 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.

### 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. Realice la última limpieza con solvente limpio. Para saber si la superficie se encuentra libre de grasa, utilice un pedazo de wiper 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 sílice 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.

6

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

## 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 solvente 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.