



Supra™ Enamel VA-1105

Esmalte Alquídic Brilloso Multi-usos Int/Ext

Descripción

Supra™ Enamel es un esmalte de Resina Alquídic, brillante y multiusos, formulado como un esmalte de mantenimiento general de alta calidad.

Cumple con los requisitos:

MPI:	N/A
Green Performance 1:	N/A
Green Performance 2:	N/A
Cumplimiento V.O.C. (<200g/L):	NO
SCAQMD:	N/A
AIM & OTC:	N/A

Ventajas del Producto

- Resistente a manchas y aceites
- Resistente a Rayos Ultravioletas
- No se amarillenta
- De fácil aplicación
- Buen cubrimiento
- Fuerte y duradera
- Terminación brillante y uniforme
- No contiene metales pesados ni plomo

Usos

Supra™ Enamel es ideal para uso sobre superficies debidamente preparadas en ambientes industriales y residenciales. Se puede aplicar con brocha, rolo o pistola, en cualquier área industrial o residencial, como equipos, maquinarias, tuberías, Para madera, metal, cemento o ladrillo nuevo o previamente pintado.

Data Técnica

Tipo de Producto:	Resina Alquídic
Acabado:	Brillante (>80°) *Geometría 60°
Sólidos (%):	40 ± 2 por peso 29 ± 2% por volumen
Peso/Galón:	9.10 ± 0.05 lbs. (4.13 ± .02 kg.)
Colors:	Blanco y Bases Tinteables
Tiempo de secado:	Al tacto: 2 - 4 horas A reaplicar: 8 - 12 horas
Cubrimiento:	
Teórico:	Hasta 465 p² por galón @ 1 milésima
Recomendado:	300-350p²/gal. (41-45 m²/gal.) @ 1.3 mil seca, 4 mils hum.
Presentaciones:	5 galones 1 galón
Dilución:	No es recomendable.
Flamabilidad:	No flamable
Viscosidad:	80 - 90 Ku's
Porcentaje de pigmentos por peso:	18 ± 2%
COV:	<500 g/L

Aviso: A nuestro entender, la información técnica que incluimos es precisa y correcta. Toda la información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso.

S.D.S.: Disponible a petición.

Preparación de Superficies:

Toda la superficie debe estar seca, limpia, sana y libre de contaminantes tales como sucio, grasa, tiza, aceite, óxido, agentes de curado de hormigón, moho y otros contaminantes solubles de la superficie de acero mediante lavado con disolvente, vapor, compuestos de limpieza u otro. Elimine incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otras materias extrañas perjudiciales, mediante raspado, lijado, cepillo de alambre o con un cepillo de potencia de alambre, esmeriles eléctricos, astillado con herramienta eléctrica, y descalcificación con herramienta eléctrica. Utilice una base Lanco®, de ser necesario según las especificaciones recomendadas de este producto para superficies como: hormigón, revestimientos, paneles de yeso, paneles pre-fabricados, madera, acero, aluminio, acero galvanizado, otros materiales compuestos o revestimiento de vinilo siguiendo las instrucciones de aplicación. Las superficies brillantes se deben lijar ligeramente con imprimación previa a la nueva aplicación de pintura.

Sistemas de Pintura Recomendados:

Hierro y acero:

Preparación de superficie: SSPC-SP2 / SP3

Base, 1 capa: Oil-Red Oxide Primer
o Durex™ Red Primer

Pintura, 2 capas: Supra™

Metal galvanizado y aluminio:

Preparación de superficie: SSPC-SP1

Base, 1 capa: Oil-White Galvanized

Pintura, 2 capas: Supra™

Mampostería y concreto:

Preparación de superficie: SSPC-SP13

Base, 1 capa: Stain Killer™ Primer
o Durex™ White Primer

Pintura, 2 capas: Supra™

Madera:

Preparación de superficie: Limpio y Seco

Base, 1 capa: Stain Killer™ Primer
o Durex™ White Primer

Pintura, 2 capas: Supra™

Estándares de Preparación de Superficies:

SSPC-SP1 Limpieza con solventes: Remover de aceites, grasas y partículas extrañas del acero con el solvente Lanco® Lacquer Thinner LT-102, mediante pulverización, raspado con escobillas metálicas, por inmersión de la superficie a ser limpiadas o por la combinación de estos medios.

SSPC-SP2 Limpieza manual: Elimina incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otros elementos extraños sueltos mediante astillado, raspado, lijado, o cepillo de alambre.

SSPC-SP3 Limpieza mecánica: Elimina incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otras materias extrañas perjudiciales sueltas mediante escobillas rotativas de acero, herramientas de impacto, esmeriladoras o combinación de las mismas.

SSPC-SP7 Limpieza con chorro abrasivo: Cuando visto sin aumento, la superficie deberá estar libre de todo aceite, grasa, suciedad, polvo, cascarillas de laminación, óxido suelto, y revestimiento suelto visible. Con buena adherencia la cascarilla de laminación, óxido y recubrimiento pueden permanecer en la superficie. La cascarilla de laminación, óxido, y el recubrimiento se consideran fuertemente adheridos si no pueden ser removidos con una espátula.

SSPC-SP13 / NACE 6 Preparación de superficies de concreto: Proporciona requisitos para la preparación de la superficie de hormigón mediante métodos térmicos, mecánicos o químicos, previos a la aplicación de sistemas de recubrimiento o revestimiento protector.

Recomendación de Aplicación de Superficies:

Superficies previamente pintadas: Eliminar de la superficie todo material suelto y detectar áreas de metal descubierto. Si la pintura es vieja, esta descascarada o gravemente degradada, debe hacer una limpieza manual (SSPC-SP2) o con herramienta eléctrica (SSPC-SP3). Las superficies brillantes o lisas deben ser lijadas. Si se observa una mala adherencia de los revestimientos existentes o recubrimiento por la formación de ampollas, ruptura o arañazos, debe utilizar métodos de abrasión o de eliminación adicionales pueden ser necesarios para proporcionar una superficie limpia.

Hierro nuevo y metales de acero: Eliminar de la superficie todo material suelto y detectar áreas de metal descubierto. Si la pintura es vieja, esta descascarada o gravemente degradada, debe hacer una limpieza manual (SSPC-SP2) o con herramienta eléctrica (SSPC-SP3).

Metal galvanizado nuevo: Dejar a la intemperie un mínimo de seis meses antes del recubrimiento. Limpie con solvente según la norma SSPS-SP1, entonces aplique base según sea necesario. Cuando dejar a la intemperie no es posible, limpie con solvente SSPS-SP1 y aplique un parche de prueba, aplique base según sea necesario. Deje que seque una semana antes de la prueba para la adhesión. Si la adherencia es pobre, se recomienda limpieza con chorro abrasivo. Eliminar el silicóxidoato o blanco mediante (SSPC-SP7). Contaminantes solubles en agua se deben enjuagar con agua.

Aluminio Nuevo: Nuevas superficies deben estar libres de aceites y lubricantes de uso frecuente en la fabricación y mecanizado de aluminio.

Utilice limpieza con solventes SSPC-SP1 con Lanco® Lacquer Thinner LT-102 para limpiar y remover cualquier material que pueda afectar el rendimiento de la pintura. Esto también se puede lograr en productos de exterior dejando a la intemperie de un mes a seis semanas antes de la aplicación de la base. La superficie debe estar limpia y libre de contaminantes. Si se utiliza detergente, asegúrese de enjuagar bien y dejar secar antes de pintar. Si se encuentra en la superficie una película delgada de óxido, elimine mediante la limpieza SSPC-SP2 o SSPC-SP3. solamente con ventilación adecuada.

Método de Aplicación:

Agitar bien antes de usar. No aplicar cuando la superficie o la temperatura ambiente sea inferior a 50 °F (10°C) o si se espera que llueva dentro de 5 horas. Aplique el producto con brocha, rodillo o pulverizador. Aplicar generosamente con un cepillo o rodillo y evita el exceso de cepillado o propagar demasiado dispersa. La práctica estándar típica recomienda entremezclar, al trabajar con más de un contenedor del mismo color, para asegurar la consistencia del color.

Mezcla y dilución: Mezclar bien antes de aplicar. Diluir no es recomendado, de ser necesario utilice solo 8oz. de Lanco® Mineral Spirits MS-107 por galón.

Brocha: Utilice una brocha de nilón PA-1982 o de poliéster PA-1999.

Rolo: Utilice un rolo Lanco® All-Purpose 3/8" Nap Roller PA-566. Aplique generosamente, evite pasar el rolo o brocha excesivamente o la re-elaboración de las áreas pintadas y evite dispersar demasiado.

Pistola convencional: Para la alimentación de succión use una pistola DeVilbiss MBC con punta y aguja tipo "E" y casquillo de aire 30 o equivalente a 40-45 psi. Para la alimentación a presión, use una pistola DeVilbiss MBC con punta y aguja tipo "E" y casquillo de aire 704 o equivalente a 35-40 psi y 5-8 psi presión líquida, 3/8" ID manga, tanque de presión de doble regulación con separador de aceite y humedad.

Pistola sin aire: Mínimo de bomba con cociente 28:1, 0.011"-0.013" punta del orificio, 1/4" ID manga de teflón.

Precaución: No añada "mineral spirits" u otros solventes a este producto. No aplique cuando la superficie o la temperatura del aire estén por debajo de 50°F (10°C). No exponga a temperaturas de congelación cuando almacene. Aplique generosamente sin sobre esparcir. Pare de pintar al menos dos horas antes de que se forme rocío o que las temperaturas desciendan por debajo de 50 °F (10 °C).

Importante: Es importante que se aplique una capa de base y dos capas completas de pintura para poder obtener la protección por garantía.

Garantía limitada: La responsabilidad de los fabricantes en relación con la venta de este producto se extenderá únicamente al precio de reemplazo si se cumple con las especificaciones de aplicación.

Precaución de seguridad: Referirse a la hoja de SDS antes de utilizar.

¡Advertencia! Si se raspa, lija o elimina la pintura vieja, puede liberar polvo de plomo. El plomo es tóxico. Utilice un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpie cuidadosamente con una aspiradora HEPA y un mapeo mojado. Antes de comenzar, conozca cómo protegerse usted y su familia contactando la Línea Caliente Nacional de Información de Plomo al 1-800-424-LEAD o conéctese a www.epa.gov/lead. Para emergencias químicas llame a ChemTrec 1-800-424-9300. Proteja de la congelación.

