

RUST-OLEUM®

HIGH PERFORMANCE

# ESMALTE ACRÍLICO DIRECTO SOBRE METAL ROCACRYLIC 3800

## DESCRIPCIÓN Y USOS

El esmalte acrílico directo sobre metal **ROCAcrylic 3800** es un recubrimiento a base de agua de secado rápido y alto rendimiento para uso interior o exterior. Este producto proporciona excelente resistencia a la corrosión y adhesión, resistencia a los rayos UV y al impacto, y es adecuado para pintar múltiples superficies en cualquier lugar donde se desee un acabado ultraliso y duradero y se requiera protección contra la corrosión.

El esmalte acrílico directo sobre metal **ROCAcrylic 3800** cumple con los estándares regulatorios de desempeño sanitario del FSIS del USDA para instalaciones de establecimientos de alimentos. Este revestimiento es impermeable a la humedad y se limpia y desinfecta fácilmente.

Certificado MPI #161, #163, #164. (Consulte el sitio web de MPI para obtener la lista más actualizada de productos certificados por MPI).

## CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Fórmula a base de agua de secado rápido
- Excelente protección contra la corrosión
- Aspecto de acabado ultraliso
- Resistente a los rayos UV para conservar el color y el brillo
- Se seca al tacto en tan solo 15 minutos
- Exhibe características de secado rápido (consulte la sección Aplicación del producto) \*
- Se puede aplicar en temperaturas de tan solo 40°F
- Garantía anticorrosión de dos años\*

## PRODUCTOS

### ACABADOS: BRILLANTES

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN
314389	316531	Blanco brillante
314388	316533	Gris marino
314387	316534	Negro
314410	316535	Rojo de seguridad
314409	316536	Amarillo de seguridad
314407	316537	Verde de seguridad
314209	316538	Azul de seguridad
315510	316544	Naranja de seguridad
315506	316540	Gris plata
315508	316542	Dunas bronce
315509	316543	Verde bosque

### ACABADOS: SATINADO

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN
350412	----	Negro

### ACABADOS: MATE

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN
340657	340665	Blanco mate
340656	340664	Negro mate

## PRODUCTOS (cont.)

### BASES DE TINTE: BRILLANTES

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN
314594	316518	Base de tinte claro
314593	316519	Base de tinte profundo
314592	316520	Base de tinte puro

### BASES DE TINTE: SEMIBRILLANTES

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN
324167	324170	Base de tinte claro
324168	324171	Base de tinte profundo
324169	324172	Base de tinte puro

### BASES DE TINTE: SATINADO

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN
340652	340660	Base de tinte claro
340649	340658	Base de tinte profundo
340651	340659	Base de tinte puro

### TINTE BASE COLORANTE MÁXIMO

1 galón	5 galones	DESCRIPCIÓN
4 onzas	20 onzas	Base de tinte claro
8 onzas	40 onzas	Base de tinte profundo
12 onzas	60 onzas	Base de tinte puro

### PAUTAS DE TINTES:

Base pura semibrillante: Total máximo de 8 onzas, carga de 888 E, o bien 808 AXX, B, E, T, L

Base brillo profundo: Máximo 6 onzas, carga de 808 B

Base profunda satinada: Máximo 6 onzas, carga de 808 B

Base clara brillante: Total máximo de 3 onzas, carga de 808 B, T

Las bases tintadas de esmaltes acrílicos directos sobre metal **ROCAcrylic 3800** se pueden aplicar directamente sobre metal (DTM).

RUST-OLEUM®

HIGH PERFORMANCE

# ESMALTE ACRÍLICO DIRECTO SOBRE METAL ROCACRYLIC 3800

## APLICACIÓN DEL PRODUCTO

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

**TODAS LAS SUPERFICIES:** Elimine toda la suciedad, grasa, aceite, sal y contaminantes químicos lavando la superficie con el limpiador desengrasante Neutro. El moho y los hongos deben limpiarse. Enjuague bien con agua limpia y deje secar completamente. Todas las superficies deben estar secas al momento de la aplicación.

**ACERO:** Limpie con herramienta manual (SSPC-SP-2) o eléctrica (SSPC-SP-3) para eliminar el óxido suelto, cascarilla de laminación y revestimientos anteriores deteriorados. Se recomienda hacer una limpieza con chorro abrasivo a un grado comercial mínimo (SSPC-SP-6, NACE 3) con un perfil de superficie de 1-2 mils (25-50 µ) para un rendimiento óptimo. El acero limpiado con chorro abrasivo requiere dos capas de imprimador.

**ACERO GALVANIZADO:** El acero galvanizado nuevo debe limpiarse con el limpiador desengrasante Krud Kutter PRO para eliminar todos los tratamientos posteriores al galvanizado, como aceite, grasa o cera. El acero galvanizado viejo o existente debe lavarse minuciosamente para eliminar todos los contaminantes de la superficie.

**HORMIGÓN Y MAMPOSTERÍA:** Limpie con herramienta manual o eléctrica para eliminar todo el hormigón, la mampostería o el revestimiento anterior sueltos o en mal estado. El hormigón muy espeso y no poroso debe decaparse con ácido o granallarse para eliminar la capa de lechada y crear un perfil de superficie. Deje curar el hormigón nuevo durante 30 días antes de recubrirlo. No apto para superficies horizontales.

**REVESTIMIENTO PREVIO:** las superficies revestidas previamente deben estar en buenas condiciones. Los acabados lisos, duros o brillantes se deben lijar para escarificarlos a fin de crear el perfil de la superficie. El esmalte acrílico directo sobre metal ROCAcrylic 3800 es compatible con la mayoría de los revestimientos, pero se sugiere realizar una prueba en una pequeña porción de revestimiento.

**ADVERTENCIA** Si raspa, lija o quita la pintura anterior, puede liberar polvo con plomo. EL PLOMO ES TÓXICO.

## APLICACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)

### APLICACIÓN

Aplique el producto solamente cuando las temperaturas del aire y de la superficie estén entre 40 y 100°F (4 y 38°C) y la temperatura de la superficie esté al menos 5 °F (3°C) por encima del punto de condensación. La temperatura del aire debe permanecer por encima de los 40°F durante el proceso de curado. La humedad relativa no debe ser mayor al 85%.

Los tiempos de secado publicados en la página 4 son en condiciones de 70-80 °F (21-27 °C) y una humedad relativa del 50%. A temperaturas más bajas, los tiempos de secado aumentarán y el desarrollo completo de las propiedades físicas del revestimiento tardará más. Un flujo de aire mejorado ayudará al proceso de curado cuando las temperaturas sean inferiores a 50°F o la humedad relativa sea superior al 80%.

### RECOMENDACIONES SOBRE EL EQUIPO

(También son adecuados equipos comparables)

**BROCHA:** Utilice una brocha de cerdas sintéticas de buena calidad. **RODILLO:** Utilice lana de cordero o fibra sintética de buena calidad.

### ROCIADOR DE AIRE ATOMIZADO

Método	Boquilla de rociado	Salida del fluido	Presión atomizada
Presión	0.055-0.070	1-16 onzas/min.	25-60 psi
Sifón	0.055-0.070	--	25-60 psi
HVLP (var.)	0.043-0.070	8-10 oz/min.	10 psi (en la boquilla)

### ROCIADOR SIN AIRE

Presión del fluido	Boquilla de rociado	Malla de filtro
1,600-2,400 psi	0.013-0.017	100

**\*Precaución sobre secado rápido:** Proteja las superficies circundantes del exceso de rociado. El exceso de rociado puede ser húmedo o seco según la altura de trabajo, el clima, las condiciones ambientales y el equipo de aplicación. Las temperaturas más bajas y la humedad elevada pueden afectar la capacidad de secado rápido. Haga una prueba antes de cada aplicación. Rocíe desde 14 a 20 pies de distancia en un recipiente. El material debe limpiarse fácilmente. El exceso de rociado seco se puede eliminar con una limpieza o un lavado. Siempre limpie y seque la superficie rociada de las superficies calientes antes de que se produzca la fusión, ya que las temperaturas de la superficie pueden ser más altas que la temperatura del aire.

### DILUCIÓN

**BROCHA/RODILLO:** normalmente no se requiere. Cuando sea necesario, diluya con agua limpia.

**ROCIADOR DE AIRE ATOMIZADO:** Hasta 1 pinta por galón.

**ROCIADOR SIN AIRE:** Hasta 1/2 pinta por galón.

### LIMPIEZA

Agua y jabón.

RUST-OLEUM®

HIGH PERFORMANCE

**ESMALTE ACRÍLICO DIRECTO  
SOBRE METAL ROCACRYLIC 3800****CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO****DUREZA AL LÁPIZ**

MÉTODO: ASTM D3363 (curado de 1 semana)  
RESULTADO: 2B

**FLEXIBILIDAD CÓNICA**

MÉTODO: ASTM D522  
RESULTADO: > 33%

**NIEBLA SALINA (250 horas)**

MÉTODO: ASTM B117 (óxido)  
RESULTADO: 8  
MÉTODO: ASTM D1654 (desplazamiento del trazador)  
RESULTADO: Calificación 3  
MÉTODO: ASTM D714 (Ampollas)  
RESULTADO: Calificación 9

**RESISTENCIA AL IMPACTO (directo/inverso)**

MÉTODO: ASTM D2794  
RESULTADO: <25, <75

**BRILLANTE 60°**

MÉTODO: NORMA ASTM D2243  
RESULTADO: Brillo intenso: 85+  
Semibrillante: 35-55  
Satinado: 20-35

**ENVEJECIMIENTO ACELERADO (% retención de brillo)**

MÉTODO: ASTM D4587, bombilla QUV tipo A  
RESULTADO: 88% a las 474 horas  
85% a las 833 horas

**ADHESIÓN**

MÉTODO: ASTM D4541  
RESULTADO: Rociador sin aire 5A, aplicado con rodillo 5B

**NIEBLA SALINA (435 horas, aplicado con rodillo)**

MÉTODO: ASTM B117 (óxido)  
RESULTADO: 8  
MÉTODO: ASTM B117 (desplazamiento del trazador)  
RESULTADO: calificación 6  
MÉTODO: ASTM B117 (ampollas)  
RESULTADO: calificación 6



**ESMALTE ACRÍLICO DIRECTO  
SOBRE METAL ROCACRYLIC 3800**

**PROPIEDADES FÍSICAS**

		ESMALTE ACRÍLICO DTM ROCACRYLIC
<b>Tipo de resina</b>		Acrílico
<b>Tipo de pigmento</b>		Varía con el color
<b>Solventes</b>		Agua, éteres de glicol
<b>Peso</b>	<b>Por galón</b>	8.5-10.9 lb.
	<b>Por litro</b>	1.02-1.31 kg
<b>Sólidos</b>	<b>Por peso</b>	34.9-50.6%
	<b>Por volumen</b>	32.6-39.6%
<b>Compuestos orgánicos volátiles</b>		<250 g/l (2.08 libras/galón)
<b>Grosor de la película seca (DFT) recomendado por capa</b>		2.0-3.0 mil (50-75µ)
<b>Película húmeda para lograr DFT</b>		5.0-8.0 mil (125-200µ)
<b>Cobertura teórica a 1 mil DFT (25µ)</b>		522-635 pies cuadrados/galón (12.8-15.6 m²/l)
<b>Cobertura práctica en DFT recomendado (supone una pérdida de material del 15%)</b>		150-270 pies cuadrados/galón (3.7-6.6 m²/l)
<b>Tiempos de secado a 70-80°F (21-27°C) y 50% de humedad relativa</b>	<b>Tacto</b>	15 minutos
	<b>Manipulación</b>	45 minutos
	<b>Aplicación de otra capa</b>	2 horas
	<b>Cura completa</b>	7 días
<b>Resistencia al calor seco</b>		200°F (93°C)
<b>Vida útil de almacenamiento</b>		3 años
<b>Información de seguridad</b>		Para obtener información adicional, consulte SDS

Se muestran valores calculados que pueden variar ligeramente con respecto al material fabricado real.

Los datos técnicos y las sugerencias de uso contenidos en este documento son correctos según nuestro leal saber y entender y se ofrecen de buena fe. Las declaraciones de este folleto no constituyen una garantía, expresa o implícita, en cuanto al rendimiento de estos productos. Como las condiciones y el uso de nuestros materiales están fuera de nuestro control, solo podemos garantizar que estos productos cumplen nuestros estándares de calidad, y nuestra responsabilidad, si la hubiere, se limitará al reemplazo de los materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeta a cambios sin previo aviso.