

RUST-OLEUM®



STEEL-TECH™ Poliuretano Acero Inoxidable En Aerosol

DESCRIPCIÓN Y USOS

Steel-Tech™ Aerosol es un recubrimiento rico en acero inoxidable que proporciona máxima protección anticorrosiva a largo plazo en ambientes severos.

El poliuretano de Steel-Tech™ modificado con aceite tiene bajo olor y es de secado rápido. Brinda una excelente protección contra el óxido y la corrosión. Puede aplicarse directamente sobre el metal; no obstante, el uso con un imprimante adecuado optimizará el sistema de recubrimiento para obtener el mejor rendimiento. No utilice sobre hormigón, mampostería o acero galvanizado.

Steel-Tech™ está formulado con pigmento de acero inoxidable y puede presentar una leve variación de color entre los diferentes lotes.

Cumple con las normas reglamentarias de rendimiento sanitario USDA FSIS para las instalaciones alimenticias. Este recubrimiento es impermeable a la humedad y se limpia y desinfecta fácilmente.

- Alta resistencia a la humedad, fácil limpieza y desinfección: Ideal para industrias alimenticias
- Excelente cobertura en una sola capa
- Acabado resistente y con alta retención de brillo

Ideal para aplicar en: Maquinarias, Estructuras de acero, Tuberías, Pasamanos, Válvulas, Carros de carga

PRODUCTOS

268863 – Acero inoxidable en aerosol

TERMINACIÓN

Gris metálico

IMPRIMANTES COMPATIBLES*

V2169838 Imprimante rojo

V2182838 Imprimante gris

209566 Imprimante metálico blanco transparente

* No deben utilizarse sobre acero galvanizado u hormigón.

APLICACIÓN DEL PRODUCTO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

TODAS LAS SUPERFICIES: Elimine todos los contaminantes químicos, sal, aceite, grasa y suciedad limpiando la superficie con un detergente comercial u otro limpiador apropiado. El moho/hongo debe limpiarse con una solución de tres partes de agua y una de cloro o una solución blanqueadora. Enjuague con agua dulce y deje secar.

ACERO: Se requiere una limpieza con una herramienta manual (SSPC-SP-2) o herramienta eléctrica (SSPC-SP-3) para quitar todo el óxido suelto, escamas de óxido de hierro y recubrimientos previos deteriorados.

CON RECUBRIMIENTO ANTERIOR: Las superficies recubiertas anteriormente deben estar firmes y encontrarse en

APLICACIÓN DEL PRODUCTO (cont.)

buenas condiciones. Los acabados muy lisos, rígidos o brillantes deben tratarse con abrasivos para crear un perfil de rugosidad.

APLICACIÓN

Aplique cuando la temperatura se encuentre por encima de los 50 °F (10 °C) y la humedad se encuentre por debajo del 85 % a fin de garantizar un secado apropiado. La temperatura de la superficie debe encontrarse entre los 50-100 °F (10-38 °C). Use el imprimante sobre superficies sin recubrir u oxidadas. No lo use junto con V2116838 Aluminio para altas temperaturas, V2176838 Negro para altas temperaturas, V2117838 Compuesto galvanizado brillante ni V2185838 Compuesto galvanizado en frío.

Proteja las superficies cercanas del exceso de pulverizado. El exceso de pulverizado puede alcanzar una distancia significativa. Agite el envase durante un minuto luego de comenzar a oír el sonido de la bolilla mezcladora. Sostenga la lata a 10-14" (25-36 cm) de la superficie. Aplique varias capas ligeras esperando algunos minutos entre una capa y otra para evitar que se formen gotas o quede chorreado.

TIEMPOS DE SECADO Y APLICACIÓN DE NUEVA CAPA

Los tiempos de secado se basan en una temperatura de 70 °F (21 °C) y 50 % de humedad relativa. Se seca al tacto en 10-20 minutos y deben esperarse de 1 a 2 horas para la manipulación. Aplique una nueva capa dentro de 1 hora o después de 24 horas. Deje secar más tiempo en temperaturas más frías.

LIMPIEZA

Limpe la válvula de inmediato después de usar colocando la lata boca abajo y presionando el botón del pulverizador durante 3-5 segundos. Limpie la pintura húmeda con xileno o alcoholes minerales. Deseche el envase vacío de manera apropiada. No incinere ni coloque el envase en una compactadora de residuos.

OBSTRUCCIÓN

Si la válvula se obstruye, gire y extraiga la punta del pulverizador y enjuáguela en un solvente, por ejemplo, alcoholes minerales. No inserte ningún objeto dentro de la apertura de la válvula.

AEROSOL**DATOS TÉCNICOS****RO-121****RUST-OLEUM®**
**STEEL-TECH™ Poliuretano Acero Inoxidable
En Aerosol**
PROPIEDADES FÍSICAS

		AEROSOL STEEL TECH
Tipo de resina		Poliuretano modificado con aceite
Tipo de pigmento		Acero inoxidable
Solventes		Acetona, tolueno, xileno
MIR		1,20 máx.
Contenido neto		15 oz (425 g)
Espesor de película seca recomendado (Dry Film Thickness, DFT) por capa		1-2 mil (25-50 µ)
Cobertura práctica al DFT recomendado		12-13 pies ² /lata
Tiempos de secado a 70-80 °F (21-27 °C) y 50 % de humedad relativa	Seco al tacto	10-20 minutos
	Manipulación	1-2 horas
	Capa nueva	Dentro de 1 hora o después de 24 horas
Resistencia al calor seco		200 °F (93 °C)
Vida útil		5 años
Información de seguridad		Para obtener información adicional, consulte la Ficha de datos de seguridad (Safety Data Sheet, SDS).

Se muestran los valores calculados y pueden variar ligeramente del material fabricado real.

Los datos técnicos y sugerencias para el uso incluidos en el presente son correctos a nuestro leal saber y entender, y se proporcionan de buena fe. Las declaraciones de este material no constituyen una garantía expresa ni implícita con respecto al rendimiento de estos productos. Dado que las condiciones y el uso de los materiales están fuera de nuestro control, garantizamos que estos productos únicamente cumplen con nuestras normas de calidad, y nuestra responsabilidad, de haber alguna, se limitará al reemplazo de los materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeta a cambio sin previo aviso.

Rust-Oleum Corporation
11 Hawthorn Parkway
Vernon Hills, Illinois 60061
Una empresa de RPM

Teléfono: 877-385-8155
www.rustoleum.com/industrial

Formulario: GDH-167
Rev.: 052317