



## ACR LICO DTM INDUSTRIAL CHOICE

Anteriormente Rust-O-Crylic® Sistema 5200 Esmalte Acrílico a base de agua

### DESCRIPCIÓN Y USOS

Un acabado de esmalte copolímero acrílico a base de agua. Estos acabados son adecuados para uso en interiores o exteriores en superficies debidamente preparadas en entornos industriales leves a moderados. Son una excelente alternativa para los esmaltes tradicionales alquídicos a base de solvente cuando no pueden tolerarse los gases del solvente.

Se encuentra disponible en 23 colores de premezcla de alto brillo y en aluminio. Asimismo existen 2 colores mates y dos pre-mezclados seleccionados semi-mate. Las bases de los tonos abarca alto brillo, semi-mate y acabados mates y utilizan los colorantes al agua Rust-Oleum.

El Naranja Torre 5258402 y Blanco Torre 5291402 son acabados mates que cumplen con las normas para colores estipuladas por la FAA para torres, tanques, chimeneas y otras estructuras elevadas que podrían ser un obstáculo para las aeronaves.

### PRODUCTOS

1 GALON	5 GALONES	DESCRIPCIÓN
5222402		Marlin Blue
5225402	5225300	Safety Blue
5227402		National Blue
5233402		Safety Green
5234402	5234300	Green (John Deere)
5235402	5235300*	Vista Green
5237402	5237300	Forest Green
5256402		International Orange
5258402	5258300	Tower Orange
5268402	5268300*	Tile Red
5271402	5271300	Dunes Tan
5275402		Bronzetone
5277402	5277300*	Chestnut Brown
5279402		Gloss Black
5282402	5282300	Silver Gray
5286402	5286300	Navy Gray
5288402		Machine Tool Gray
5291402	5291300	Tower White
5292402	5292300	Gloss White
5215402**	5215300**	Alumi-Non
5244402		Safety Yellow
5255402	5255300	Safety Orange
5264402	5264300	Safety Red
5265404		Fire Hydrant Red

### PRODUCTOS (CONTINUACIÓN)

#### ACABADO PRE-MEZCLADO SEMI-MATE

1 GALON	5 GALONES	DESCRIPCIÓN
5293402	5293300	Semi-Gloss White
5274402	5274300*	Semi-Gloss Black

#### COLORES DE PREMEZCLA MATE

1 GALON	5 GALONES	DESCRIPCIÓN
5278402	-----	Flat Black
5290402	-----	Flat White

#### BASES DE TONOS (ACABADOS CON BRILLO)

1 GALON	5 GALONES	DESCRIPCIÓN
5207411	5207391	Masstone Gloss
5208418	5208394	Deep Gloss
5209417	5209397	Light Gloss
5205411		Red Gloss
5206411		Yellow Gloss

Las bases de los tonos utilizan colorantes a base de agua Rust-Oleum

\*No hay en stock. Requiere de pedido especial

\*\* Únicamente para aplicación con spray. Para una cobertura óptima, utilice dos o más capas.

### PRODUCTOS RELACIONADOS

#### IMPRIMADORES

1 GALON	5 GALONES	DESCRIPCIÓN
5269402	5269300	Red Primer
5281402	5281300	Gray Primer

#### ENDURECEDOR

206201		Acrylic Hardener
--------	--	------------------

**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 Pure Strength® artículo # 3599402, un detergente comercial u otro limpiador adecuado. El moho debe limpiarse con un limpiador clorado o una solución de lavandina. Enjuague a fondo con agua dulce y deje secar por completo. Todas las superficies deben encontrarse secas en el momento de la aplicación.

**ACERO:** Limpie con herramienta manual (SSPC-SP-2) o herramienta eléctrica (SSPC-SP-3) para remover el óxido flojo, cascarillas u revestimientos anteriores deteriorados. Se recomienda el blasting abrasivo a un Grado Comercial (SSPC-SP-6, NACE 3) con un perfil de superficie de 1 – 2 mm. (25-50µ) para un rendimiento óptimo. El acero limpiado por blasting abrasivo requiere dos capas.

**CONCRETO Y MAMPOSTERÍA:** Limpie con herramienta manual o eléctrica para remover el concreto, mampostería o revestimientos anteriores flojos o deteriorados. El concreto muy denso o no-poroso debe ser grabado con ácido o blasting abrasivo para remover la capa subyacente y crear un perfil de superficie. Deje que el concreto fragüe durante 30 días antes de recubrir.

**RECUBRIMIENTO PREVIO:** Las superficies recubiertas previamente deben estar en buenas condiciones. Los acabados suaves, duros o brillantes deben escharificarse lijándolos para crear un perfil de superficie. El acabado de Acrílico DTM Industrial Choice es compatible con la mayor parte de recubrimientos, pero se recomienda un parche de muestra. La remoción de la pintura vieja mediante el rasqueteado, lijado u mediante otro medio puede liberar polvo o gases de pintura con plomo. La exposición al polvo o gases de plomo puede provocar una enfermedad grave, en especial en los niños o mujeres embarazadas. El control de la exposición al plomo u otras sustancias peligrosas requiere de la utilización del equipo de protección adecuado, tal como una mascarilla apropiada (autorizada por NIOSH) y el contenedor y la limpieza apropiadas. Para más información, comunicarse con el Organismo de Protección Ambiental de los Estados Unidos (U.S. EPA) / Línea Directa de Información sobre Plomo al 1-800-424-LEAD.

**APLICACIÓN**

Aplique únicamente cuando la temperatura del aire y la superficie oscilen entre 50°-100° F (10°- 38°C) y la temperatura de la superficie sea de por lo menos 5° F (3° C) superior al punto de rocío. La humedad relativa no debe ser mayor al 85%. La humedad relativa extremadamente alta o baja puede afectar los tiempos de secado y el brillo final del recubrimiento.

Puede producirse un desteñido del óxido de hierro con algunos colores si la temperatura del aire y de la superficie se encuentran por debajo de los 60°F (16°C) o si la humedad relativa es mayor al 70% durante el tiempo de aplicación. Utilice WB0400942 aditivo de humedad alta para minimizar el riesgo. Para un rendimiento óptimo utilice un imprimador. Para un recubrimiento óptimo, pueden precisarse capas adicionales de Aluminio 5215 para colores oscuros.

**EQUIPO RECOMENDADO**

**PINCEL/ RODILLO:** Utilice un pincel de cerda sintética de buena calidad o rodillo de lanilla corta (1/4-1/2"). La aplicación con rodillo o pincel del Aluminio 5215 es únicamente para retocar.

**APLICACIÓN DEL PRODUCTO (CONTINUACIÓN)**
**PULVERIZADOR CON AIRE ATOMIZADO**

Método	Punta de fluido	Salida de fluido	Presión atomizante
Presión	0,055 - 0,070	10 - 16 oz / min	25 - 60 psi
Sifón	0,055 - 0,070	-	25 - 60 psi
HVLP (varios)	0,043 - 0,070	8 - 10 oz / min	10 psi en la punta

**PULVERIZADOR SIN AIRE**

Presión de fluido	Punta de fluido	Malla de filtrado
1800 - 3000 psi	0.013 - 0.17	100

**DILUCIÓN**

**PINCEL/ RODILLO:** No es necesario

**PULVERIZADOR CON AIRE ATOMIZADO:** Agua – hasta el 12% (1 Pinta por galón)

**PULVERIZADOR SIN AIRE:** Agua – hasta el 6% (1/2 pinta por galón)

**LIMPIEZA**

Agua y jabón.

**CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO**
**DUREZA DEL LÁPIZ**

MÉTODO: ASTM D3363

RESULTADO: B

**FLEXIBILIDAD CÓNICA**

MÉTODO: ASTM D522

RESULTADO: >33%

**PROHESIÓN CÍCLICA Calificación 1-10 10= sin defectos**

MÉTODO: ASTM D5894, 2 ciclos, 672 horas

RESULTADO: 10 por ASTM D714 para formación de ampollas

RESULTADO: 9 por ASTM D1654 para corrosión

**RESISTENCIA AL IMPACTO - directa/ reversa**

MÉTODO: ASTM D2794

RESULTADO: >160/>160

**ABRASIÓN**

METODO: ASTM D4060 CS17 Ruedas 500g carga/100 ciclos

RESULTADO: 57 mg de pérdida

**BRILLO (60°)**

MÉTODO: ASTM D4587 (450 horas)

RESULTADO: 82% (color – negro) – Bases semi-mate 35-55%, Bases mates 10-15%

**ALTERACIÓN ACELERADA POR ACCIÓN DE LOS AGENTES ATMOSFÉRICOS**
**(% retención del brillo)**

MÉTODO: ASTM D4587, lámpara Tipo A QUV, 450 horas

RESULTADO: Retención del brillo del 92% (color – negro)

Con respecto a la resistencia química y a la corrosión, vea el Catálogo de Marcas Industriales de Rust-Oleum (Formulario #206275).

**PROPIEDADES FÍSICAS**

		COLORES DE PREMEZCLA	BASES DE TONO SATINADO Y SEMI MATE	BASES DE TONOS MATES
Tipo de resina		Dispersión copolímero acrílico	Dispersión copolímero acrílico	Dispersión copolímero acrílico
Tipo de pigmento		Varía	Varía	Varía
Solventes		Agua y carbitol metílico	Agua y carbitol metílico	Agua y carbitol metílico
Peso*	Por galón	8,7 - 10 lbs.	8.5 - 9.9 lbs.	9,6 - 11.1 lbs.
	Por litro	1,04 - 1,20 lbs, Kg	1.02 - 1.18 Kg.	1,15 - 1,33 Kg.
Sólidos*	Por peso	36 - 49%	35 - 45%	45 - 53%
	Por volumen	34 - 38%	33 - 35%	36 - 38%
Compuestos orgánicos volátiles (material activado)		<250 g/L(2,08 lbs/gal)	<250 g/L(2,08 lbs/gal)	<250 g/L(2,08 lbs/gal)
PH		8.0 - 9.0	8.0 - 9.0	8.0 - 9.0
Grosor de la película recomendado (DFT) por capa		2.0 - 3.0 mm (50 - 75µ)	2.0 - 3.0 mm (50 - 75µ)	2,0 - 3,0 mm (50 - 75µ)
Película húmeda para lograr DFT		5 - 9 mm (125 -225µ)	6 - 9 mm (150 -225µ)	6 - 9 mm (150 -225µ)
Cobertura teórica en DFT de 1 mm (25µ)		545 - 610 pies <sup>2</sup> /gal (13,4 - 15,0 m <sup>2</sup> /L)	530 - 560 pies <sup>2</sup> /gal (13 - 13,8 m <sup>2</sup> /L)	580 - 610 pies <sup>2</sup> /gal (14,3 - 15,0 m <sup>2</sup> /L)
Cobertura práctica en DFT recomendado (supone una pérdida de material del 15%)		150 - 260 pies <sup>2</sup> /gal (3,7 - 6,4 m <sup>2</sup> /L)	150 - 240 pies <sup>2</sup> /gal (3,7 - 5,9 m <sup>2</sup> /L)	160 - 260 pies <sup>2</sup> /gal (3,9 - 6,4 m <sup>2</sup> /L)
Tiempos de secado a 77° F (25°C) y 50% de humedad relativa	Sin ligamento	1 - 2 horas	1 - 2 horas	1 - 2 horas
	Manipulación	2 - 4 horas	2 - 4 horas	2 - 4 horas
	Recubrimiento	1 - 3 horas	1 - 3 horas	1 - 3 horas
Resistencia de calor seco		200° F (93° C)	200° F (93° C)	200° F (93° C)
Vida útil		3 años (proteger del conglamiento)	3 años (proteger del conglamiento)	3 años (proteger del conglamiento)
Especificación y alternativas de rendimiento		Puede utilizarse en instalaciones reguladas por la USDA (Administración de Drogas de los EEUU) en la instrucción FSIS 11.000.4 (Rev 4) 24 de Noviembre de 1995. Aceptada por Agricultura de Canadá.		
Información de seguridad	Punto de inflamación	<200° F (93° C) Setaflash	<200° F (93° C) Setaflash	<200° F (93° C) Setaflash
	Contiene	Sin agregado de plomo	Sin agregado de plomo	Sin agregado de plomo
	Advertencia	LÍQUIDO Y VAPOR INFLAMABLES. PELIGROSA SU INGESTIÓN. PUEDE AFECTAR EL CEREBRO O SISTEMA NERVIOSO Y PROVOCAR MAREO, DOLOR DE CABEZA O NÁUSEA. CAUSA IRRITACIÓN DE NARIZ, GARGANTA, OJOS Y PIEL. CONTIENE POLISOCIANATO ALIFÁTICO; SOLVENTES METIL EMIL CETONA Y ACETATO DE METILO. CONSULTE LA FICHA TÉCNICA DE SEGURIDAD DE LOS MATERIALES (MSDS) PARA OBTENER INFORMACIÓN ADICIONAL.		



FICHA TÉCNICA

## ACR LICO DTM INDUSTRIAL CHOICE

Se muestran los valores calculados, que pueden variar levemente del material fabricado real.

Los datos técnicos y las sugerencias de uso contenidas en el presente son correctas a nuestro mejor saber y se brindan de buena fe. Las declaraciones del presente folleto no constituyen una garantía, expresa o implícita, en cuanto al rendimiento de estos productos. Debido a que las condiciones y el uso de nuestros materiales están fuera de nuestro control, podemos garantizar que estos productos cumplen nuestras normas de calidad y nuestra responsabilidad, si la hubiese, se limitará al reemplazo de los materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeto a cambio sin previo aviso.



Rust-Oleum Corporation  
11 Hawthorn Parkway | Vernon Hills, Illinois 60061 | Teléfono:(847) 367-7700 | [www.rustoleum.com](http://www.rustoleum.com)  
Una compañía RPM

Formulario 2039990  
Rev. 05 / 04  
Impreso en EEUU