

RUST-OLEUM®

7400 SYSTEM ESMALTE ALQUÍDICO DTM 450 VOC

DESCRIPCIÓN Y USOS

Los esmaltes alquídicos 7400 System DTM 450 VOC están diseñados para superficies de acero en interiores y exteriores en entornos industriales leves a moderados. Excelente resistencia al desgaste general, aire salado, humos químicos leves y abrasión ligera. Disponible en acabados brillante, semibrillante, mate y metálico. No usar sobre acero galvanizado. Si lo desea, los esmaltes alquídicos 7400 System DTM 450 VOC se pueden aplicar directamente sobre el metal (DTM). Sin embargo, se obtiene óptima protección contra la corrosión cuando la capa final se utiliza en conjunto con una de las bases recomendadas.

Los acabados semibrillantes están diseñados solo para superficies de interiores y de exteriores protegidas. Los acabados metálicos n.º 470402 y n.º 473402 también pueden utilizarse en superficies sometidas a calor en un rango de temperaturas de hasta 350°F (176°C). Utilice sobre las bases rojas n.º X-60402, n.º 3469402 o n.º 7669402.

El producto 7400 System cumple con las normas reglamentarias de desempeño en cuanto a saneamiento de USDA FSIS para establecimientos alimenticios. Este revestimiento es impermeable a la humedad y fácil de limpiar y desinfectar.

PRODUCTOS

ACABADOS BRILLANTES

1 galón	5 galones	Descripción
559402	—	Naranja internacional
634402	634300	Negro brillante
717402	—	Transparente (Clear-Sele®)
721402	721300	Azul nacional
745402	—	Rojo teja
865402	865300	Tostado dunas
866402	—	Azul marlin
904402	—	Gris herramienta
906402	906300	Gris plata
925402	925300	Azul seguridad
933402	—	Verde seguridad
935402	—	Verde vista
944402	944300	Amarillo seguridad
956402	—	Naranja seguridad
964402	—	Rojo seguridad
975402	975300	Gris marino
977402	—	Castaño
1210402	1210300	Rojo hidrante
1282402	1282300	Verde bosque
2766402	2766300	Blanco brillante
7434402	7434300	Verde (John Deere)
7446402	—	Amarillo
7447402	—	Amarillo (Oruga nueva)
7448402	—	Amarillo (Oruga antigua)
1030402	—	Verde aluminio

ACABADOS SEMIBRILLANTES

1 galón	5 galones	Descripción
7232402	—	Verde agradable
7280402	—	Gris claro neutro
7290402	—	Blanco semibrillante

PRODUCTOS (cont.)

ACABADOS MATE

1 galón	5 galones	Descripción
412402	—	Negro mate
2764402	—	Blanco mate

ACABADOS METÁLICOS

1 galón	5 galones	Descripción
470402	—	Aluminio
473402	—	Aluminio de alta resistencia
1020402	—	Aluminio azul

BASES DE COLORACIÓN†

1 galón	5 galones	Descripción
7405408	—	Rojo
7406408	—	Amarillo
7407408	7407388	Tono de masa
7408411	7408391	Profundo
7409418	7409394	Claro

†Todas las bases de coloración tienen acabados brillantes

PRODUCTOS ADICIONALES

BASES RECOMENDADAS

678402	Base roja de secado rápido (Quick Dry Red Primer)
769402	Base roja a prueba de humedad (Damp Proof Red Primer)
960402	Base amarilla de cromato de zinc (Zinc Chromate Yellow Primer)
1060402	Base gris inhibidora de óxido de alta resistencia (Heavy-Duty Rust-Inhibitive Gray Primer)
1069402	Base roja inhibidora de óxido de alta resistencia (Heavy-Duty Rust-Inhibitive Red Primer)
7069402	Base roja de recubrimiento (Red Shop Coat Primer)
7086402	Base gris de secado rápido (Quick Dry Gray Primer)
X0060402	Base roja de cromato de zinc (Zinc Chromate Red Primer)

BASES COMPATIBLES

1573402	Base inhibidora de óxido con esmalte de secado rápido (Speedy Dry Enamel Rust-Inhibitive Primer)
3202504	Base azul transparente (Clear-Blue Undercoat)
7069402	Base roja de recubrimiento (Red Shop Coat Primer)
8469402	Base roja de metal oxidado (Red Rusted Metal Primer)
8492402	Base blanca de metal limpio (White Clean Metal Primer)



APLICACION DEL PRODUCTO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

TODAS LAS SUPERFICIES: Quite toda la suciedad, grasa, aceite, sal y contaminantes químicos lavando la superficie con el limpiador desengrasante Pure Strength® Cleaner/Degreaser, artículo n.º 3599402, con detergente comercial o con otro limpiador apto. Enjuague bien con agua limpia y deje secar por completo. Todas las superficies deben estar secas en el momento de la aplicación.

ACERO: Limpie con una herramienta manual (SSPC-SP-2) o con una herramienta eléctrica (SSPC-SP-3) para eliminar todo el óxido suelto, el óxido de hierro y los revestimientos anteriores que estén deteriorados. Si se utiliza un limpiador abrasivo, se deben aplicar dos capas de la base recomendada. Para obtener más información, consulte la hoja de datos técnicos de la base.

CON COBERTURA PREVIA: Las superficies ya pintadas deben estar en buenas condiciones. Los acabados lisos, duros o brillantes deben lijarse para escaificarlos, a fin de crear un perfil de superficie. Los esmaltes 7400 System Enamels son compatibles con la mayoría de los revestimientos, pero se sugiere realizar una prueba.

¡ADVERTENCIA! Si raspa, lija o quita pintura vieja de alguna superficie, puede despedir polvo de pintura con plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO DE PLOMO PUEDE PRODUCIR ENFERMEDADES GRAVES, COMO DAÑO CEREBRAL, EN ESPECIAL EN NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS TAMBIÉN DEBEN EVITAR LA EXPOSICIÓN AL PLOMO. Use un respirador aprobado por el Instituto Nacional para la Seguridad y Salud Ocupacional (NIOSH, por sus siglas en inglés) para controlar la exposición al plomo. Limpie con cuidado con una fregona húmeda o una aspiradora con filtro de partículas de aire de alta eficiencia (HEPA, por sus siglas en inglés). Para obtener información adicional, comuníquese con la Línea Directa Nacional de Información sobre Plomo/EPA al 1-800-424-LEAD o ingrese en www.epa.gov/lead.

APLICACIÓN

Aplique el producto solamente cuando las temperaturas del aire y de la superficie sean de entre 32 y 100 °F (0 y 38 °C) y la temperatura de la superficie esté al menos 5 °F (3 °C) por encima del punto de condensación.

ROCIADO A TOMIZA DO:

Table with 4 columns: Método, Boquilla, Suministro de, Atom. Rows include Presión, Presión Sifón, and HVLP (var.) with sub-rows for different nozzle sizes.

*10 psi máx. en la boquilla

ROCIADO SIN AIRE (BRILLANTE):

Table with 4 columns: Proporción de la bomba, Presión, Boquilla, Filtro. Row for 30:1 ratio and 1.600-2.400 psi pressure.

ROCIADO SIN AIRE (OTROS):

Table with 4 columns: Proporción de la bomba, Presión, Boquilla, Filtro. Row for 30:1 ratio and 1.600-2.400 psi pressure.

DILUCIÓN

PINCEL/RODILLO: Normalmente no se necesita.

ROCIADO ATOMIZADO: Diluyente 333402 Thinner: Utilice hasta el 15% por volumen.

ROCIADO SIN AIRE: Diluyente 333402 Thinner: Normalmente no se necesita. Si fuera necesario, utilice hasta el 5% por volumen.

LIMPIEZA

Utilice diluyente 633402 Thinner o solventes minerales.

CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO

DUREZA LÁPIZ

MÉTODO: ASTM D3363

RESULTADO:

MÉTODO BRILLANTE

5B A 60°: ASTM D523

RESULTADO: Acabados brillantes a 85-100 grados
Acabados semibrillantes a 40-65 grados

PROHESIÓN CÍCLICA

Rango 1-10, 10=mejor

MÉTODO: ASTM D5894, 3 ciclos, 1008 horas

RESULTADO: 10 ASTM D714 para

ampollado RESULTADO: 9 ASTM D610 para oxidación

RESISTENCIA AL IMPACTO (directo)

MÉTODO: ASTM D-2794

RESULTADO: >160

DESGASTE ACELERADO (% de retención de brillo)

MÉTODO: ASTM D4587, bombilla tipo A QUV, 450 horas

RESULTADO: 84% de retención de brillo (color negro)

ABRASIÓN TIPO TABER

MÉTODO: ASTM D4060 ruedas CS17 carga de 500 g/1000 ciclos

RESULTADO: pérdida de 61,6 mg

Para conocer la resistencia química y a la corrosión, vea la página 4 del Catálogo Rust-Oleum Industrial Brands Formulario n.º 206275.



INFORMACIÓN TÉCNICA

ESMALTE ALOUÍDICO 7400 SYSTEM DTM 450 VOC

PROPIEDADES FÍSICAS

		BRILLANTE	SEMIBRILLANTE	MATE	METÁLICO
Tipo de resina		Resina alquídica modificada	Resina alquídica modificada	Resina alquídica modificada	Resina alquídica modificada
Tipo de pigmento		Varía con el color	Varía con el color	412402 Negro carbón 2764402 Dióxido de titanio	Aluminio con escamas y sin escamas
Solventes		Hidrocarburos alifáticos	Hidrocarburos alifáticos	Hidrocarburos alifáticos	Hidrocarburos alifáticos
Peso	Por galón	7,6-8,9 lb	9,5-10,2 lb	11,2-11,4 lb	7,9-8,3 lb
	Por litro	0,9-1,1 kg	1,1-1,2 kg	1,3-1,4 kg	0,9-1,0 kg
Sólidos	Por peso	51-59%	61-65%	70-71%	49-51%
	Por volumen	42-43%	43-45%	47-48%	37-39%
Compuestos orgánicos volátiles		<450 g/l (3,75 lb/galón)	<450 g/l (3,75 lb/galón)	<450 g/l (3,75 lb/galón)	<500 g/l (4,2 lb/galón)
Espesor de la película seca (DFT, por sus siglas en inglés) recomendado por capa		1,5-2,5 mil† (37,5 - 62,5µ)	1,5-2,5 mil† (37,5 - 62,5µ)	1,5-2,5 mil† (37,5 - 62,5µ)	470402 y 473402 1,0-1,5 mil (25-37,5µ); 1020402 y 1030402 1,5-2,5 mil (37,5-62,5µ)
Película húmeda para alcanzar el espesor de película seca (material no diluido)		3,5-6,0 mil (87,5-150µ)	3,5-6,0 mil (87,5-150µ)	3,0-5,5 mil (75-137,5µ)	470402 y 473402 3,0-4,0 mil (75-100µ); 1020402 y 1030402 4,0-6,5 mil (100-162,5µ)
Cobertura estimada a 1 mil de espesor de película seca (25µ)		675-690 pies cuadrados/gal. (16,6-17,0 m²/l)	690-720 pies cuadrados/gal. (17,0-17,8 m²/l)	755-770 pies cuadrados/gal. (18,5-18,9 m²/l)	590-625 pies cuadrados/gal. (13,5-15,4 m²/l)
Cobertura efectiva con el espesor de película seca recomendado (asume 15% de pérdida de material)		230-390 pies cuadrados/gal. (5,7-9,6 m²/l)	235-410 pies cuadrados/gal. (5,8-10,1 m²/l)	255-435 pies cuadrados/gal. (6,3-10,7 m²/l)	200-530 pies cuadrados/gal. (4,9-13,0 m²/l)
Tiempos de secado a 77 °F (25 °C) y 50% de humedad relativa	Pérdida de adherencia	2-4 horas	2-4 horas	2-4 horas	2-4 horas
	Manipulación	5-9 horas	5-9 horas	5-9 horas	5-9 horas
	Capas adicionales	24 horas	24 horas	24 horas	24 horas
Resistencia al calor seco		212 °F (100 °C)	212 °F (100 °C)	212 °F (100 °C)	350 °F (177 °C)*; 212 °F (100 °C)**
Vida útil		5 años	5 años	5 años	5 años
¡Advertencia!		LÍQUIDO Y VAPOR INFLAMABLES. ES PELIGROSO SI SE INHALA. PUEDE AFECTAR EL CEREBRO O EL SISTEMA NERVIOSO Y CAUSAR MAREOS, NÁUSEAS O DOLORES DE CABEZA. CAUSA IRRITACIÓN EN VÍAS RESPIRATORIAS, OJOS Y PIEL. SOLO PARA USO INDUSTRIAL Y COMERCIAL. MANTENGA FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. CONSULTE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DE MATERIALES (MSDS, POR SUS SIGLAS EN INGLÉS) DEL PRODUCTO Y LAS ADVERTENCIAS DE LA ETIQUETA PARA OBTENER INFORMACIÓN ADICIONAL.			

Los valores calculados y mostrados pueden diferir ligeramente de los del material fabricado real.

*470402, 473402; **1020402, 1030402;

†Si se aplica sobre una base o acero recubierto anteriormente, es aceptable tener un espesor de película seca de 1-2 mil (25-50µ) y un espesor de película húmeda de 2-5 mil (50-125µ).

La información técnica y las sugerencias de uso ofrecidas en este documento son correctas a nuestro leal saber y entender y se brindan de buena fe. Las afirmaciones incluidas en estos textos no constituyen una garantía, ni expresa ni implícita, respecto del rendimiento de estos productos. Debido a que las condiciones y el uso de nuestros materiales escapan a nuestro control, solo podemos garantizar que estos productos satisfacen nuestros estándares de calidad. Nuestra responsabilidad, en caso de existir alguna, se limitará al reemplazo de materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeta a cambios sin previo aviso.



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

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

Formulario:
Rev.: 112513