



Protective
&
Marine
Coatings

INDUSTRIAL ENAMEL 43®

ESMALTE SINTETICO BRILLANTE

CODIGO: A01043TCOLOR

Rev.: Ene./13

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Industrial Enamel 43, es un esmalte formulado en base a resina alquídica reforzada de excelentes propiedades protectoras y de terminación brillante.

Recomendado como terminación en sistemas protectores para todo tipo de superficies de fierro o acero.

- Gran resistencia a los agentes atmosféricos
- Terminación muy brillante
- Excelente adherencia sobre diversas superficies.
- Recomendado como terminación en interiores y exteriores
- Amplia gama de colores y fácil aplicación
- Aplicable con los procedimientos tradicionales (brocha, pistola, rodillo, etc.)

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante
Color:	Amplia variedad
Sólidos en Volumen:	41 ± 2%, calculado.
Sólidos en peso:	58 ± 2%, calculado
VOC(no diluido):	472 gr/lit.

Espesor Recomendado por Capa*:

Húmedo mils (micras):	2.0 – 3.7 mils (51 – 94)
Seco mils (micras):	0.8 – 1.5 mils (20 – 38)
Rendimiento teórico:	76.8 – 41.0 m ² /gl.
	20.3 – 10.8 m ² /lit.

Tiempos de Secado @ 1.5 mils (38 micrones) húmedos @ 20°C (68°F) y 50%HR

Al Tacto:	4 – 6 hrs.
Manipulación:	16 hrs
*Repintado:	
Mínimo:	24 hrs.
Máximo:	Sin restricción
Curado Final:	7 días

El tiempo de secado es dependiente del espesor de la película, humedad y temperatura.

Tiempo de Inducción: No requiere

Almacenamiento:	24 meses, sin abrir, en recinto seco y ventilado con temp. entre 10°C (50°F) y 25°C (77°F).
Pto. de inflamación:	38°C, PMCC
Diluyente:	R10614D
Limpieza:	R10614D

USOS RECOMENDADOS

Para usar sobre acero preparado en los siguientes ambientes industriales no agresivos.

- Estructuras metálicas y exteriores de estanques en ambientes industriales medianamente agresivos
- Protección de estructuras en ambiente marino, exteriores de estanques, obra muerta y superestructuras de barcos, barcasas, galpones, plataformas, etc.
- Estructuras de puentes ferroviarios o carreteros
- Maestranzas y talleres de fabricación
- Áreas no agresivas de plantas de celulosa y papel
- Torres metálicas en acero negro
- Como anticorrosivo en marcos metálicos de puertas y ventanas, rejas o quincallería metálica

COMPORTAMIENTO

Sistema Probado (a menos que se indique lo contrario)

Substrato: Acero
Preparación de superficie: SSPC-SP6
1 capa Ferromat 74-3140 @ 3.0 mils.
1 capa Enamel 43 @ 3.0 mils.

Ensayo	Norma	Resultados
Adherencia	ASTM D4541	Acero 10 Kg/cm ² (142 psi)
Resistencia al calor seco	ASTM 2485	70°C (158°F) permanente. 90°C (194°F) esporádico
Flexibilidad (solo primer)	ASTM D522 180° curva, ¼" mandril	Pasa



Protective
&
Marine
Coatings

INDUSTRIAL ENAMEL 43®

ESMALTE SINTETICO BRILLANTE

CODIGO: A01043TCOLOR

SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor de Película Seca

Mils Micrones

Sistema Inmersión

NO se recomienda para inmersión

Sistemas Atmosféricos

Acero

1 - 2 capas	Ferromat 74	1.2 - 1.5	31 - 38
1 - 2 capas	Enamel 43	1.2 - 1.5	31 - 38

Acero

1 capa	Epolon 300 LT	1.2 - 8.0	30 - 203
1 - 2 capas	Enamel 43	1.2 - 1.5	31 - 38

Acero

1 - 2 capas	Primer Sec. Rap. 475	1.0 - 1.5	25 - 38
1 - 2 capas	Enamel 43	1.2 - 1.5	31 - 38

Acero / Galvanizado / Zinc Alum

1 - 2 capas	Iponlac 331-315	1.5 - 2.0	38 - 50
1 - 2 capas	Enamel 43	1.2 - 1.5	31 - 38

Galvanizado / Zinc Alum / Aluminio

1 capa	Macropoxy 530 SP	0.8 - 1.0	20 - 25
1 - 2 capas	Ferromat 74	1.2 - 1.5	31 - 38
1 - 2 capas	Enamel 43	1.2 - 1.5	31 - 38

Madera

1 - 2 capas	Enamel 43	1.2 - 1.5	31 - 38
-------------	-----------	-----------	---------

Producto no recomendado para ambientes ácidos o alcalinos.

No debe ser aplicado sobre primer ricos en zinc ni directamente sobre galvanizado

Los sistemas indicados son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser aplicados.

DECLARACIÓN

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Sherwin Williams Company. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todos los aceites, polvo, grasas, sucio, óxido y cualquier material extraño para asegurar una buena adherencia. Lea el boletín de aplicación para una detallada información de preparación de superficie.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Hierro y/o Acero:

Atmosférico: SSPC-SP2 6 SP3
Ideal: SSPC-SP6/NACE 2, 2 mil (50 micrones) perfil
Inmersión: No recomendado

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C	St 2 C	SP 2	-
	Picado y Oxidado	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado	D St 3	SP 3	-

TINTEADO

Producto tinteable en amplia variedad de colores.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 4°C(39°F) min, 30°C(86°F) max
(aire, superficie, producto)
Al menos 3°C(37.4°F) por encima del punto de rocío

Humedad Relativa: 85%

Ver información del Boletín de Aplicación de producto para más detalles.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Galón(3.78 L) o Lata de 5 gls. (18.9 lbs)

Peso por gl (lata): 4.1 ± 0.2 kg (20.5 ± 1.0 kg)

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos.

Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.



Protective
&
Marine
Coatings

INDUSTRIAL ENAMEL 43[®]

ESMALTE SINTETICO BRILLANTE

CODIGO: A01043TCOLOR

Rev.: Ene./13

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño que perjudique una buena adherencia.

Hierro & Acero (Servicio de Inmersión): No se recomienda

Hierro & Acero (Servicio Atmosférico)

La mínima preparación de superficie es limpieza manual mecánica SSPC-SP2. Eliminar todo el aceite y grasa de la superficie con limpieza con solventes SSPC-SP1. Para mejor comportamiento, limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2.0 mils) SSPC-SP6. Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos esmerilando a un radio mínimo de 1/4". Aplicar anticorrosivo Ferromat 74 al acero descubierto dentro de 8 horas o antes que se oxide y antes de aplicar el esmalte industrial Enamel 43.

Galvanizado Antiguo: Requiere como mínimo una limpieza manual mecánica SSPC - SP 2 y SP3 eliminando previamente toda grasa o aceite presente y suciedad adherida. Debe aplicarse primer.

Galvanizado Nuevo / Aluminio: Requiere como mínimo limpieza química con solución detergente X80-1 siguiendo las instrucciones de la hoja técnica.

Acero previamente pintado: Si la pintura existente está firme, limpiar la superficie de toda materia extraña. Alisar, las pinturas brillantes y duras deben ser opacadas con lijado de superficie. Pintar un área de prueba, dejando curar una semana antes de medir adherencia. Si la adhesión es pobre ó la pintura antigua es atacada, es necesario remover pintura antigua. Si la pintura está descascarada o en mal estado, limpiar la superficie hasta sustrato firme y tratar como superficie nueva descrita anteriormente.

Previa a la aplicación de Industrial Enamel 43 aplicar como touch up primer anticorrosivo sobre acero negro o sobre anticorrosivos existentes.

Aplicar Ferromat 74, sobre acero negro o sobre anticorrosivos existentes.

Madera: La madera deberá estar seca, su humedad no deberá ser superior a un 18%. En maderas expuestas al exterior se aplicará una mano de aceite de linaza o impregnante para maderas Minwax, y posteriormente 2 a 3 capas de Industrial Enamel 43. Para obtener una mejor terminación lijar entre capas con lija grano 200 eliminando el pelillo.

Otros materiales consultar con el Depto. Técnico de S. W.

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C St 2 C	St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN

Temperatura: 4°C (39°F) min, 30°C (86°F) max
(aire, superficie, producto)
Al menos 3°C (37.4°F) por encima del punto de rocío

Humedad Relativa: 85%

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es solo una guía. Cambios en presiones y tamaño de las boquillas pueden ser necesarios para particulares métodos de aplicación. Siempre purgue equipos de pulverización antes de utilizarlos con los solventes adecuados que se enumeran a continuación. Cualquier dilución debe ser compatible con el ambiente existente y las condiciones de aplicación.

Diluyente / Limpieza.....No recomendada.

Limpieza.....R10614D

Equipo Airless Spray

Bomba..... 25:1 mínimo
Pistola..... Graco XTR
Manguera Fluido..... 3/8" Diámetro Interior
Orificio Aguja..... 0,015" a 0.019"
Ancho Abanco 12"..... 10-12"
Presión de Fluido..... 1.800 a 2.000 psi
Filtro..... Malla 60
Diluyente..... 0 - 5 % en volumen

Spray Convencional

Pistola..... De Vilbis JGA 5023
Boquilla Fluido..... FX C
Boquilla Aire..... 704
Presión Atomización..... 50 psi
Presión Fluido..... 80 a 100 psi
Diluyente..... Según se requiera hasta 20% en volumen.

Mantenga la presión del recipiente al nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura en la línea de fluido en pausas intermitentes, pero continúe la agitación en el recipiente de presión.

Brocha

Brocha..... Cerda Natural
Diluyente..... Según se requiera hasta 10% en volumen

Rodillo

Forro..... 3/8" tejido con centro fenólico
Diluyente..... Según se requiera hasta 10% en volumen

Equipo equivalente al indicado puede ser utilizado



Protective
&
Marine
Coatings

INDUSTRIAL ENAMEL 43[®]

ESMALTE SINTETICO BRILLANTE

CODIGO: A01043TCOLOR

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Completar la preparación de superficie según se ha indicado.

Instrucciones Mezclado:

Revolver el material contenido en el envase incorporando posibles separaciones, hasta lograr una mezcla homogénea.

Ajustar viscosidad de aplicación agregando Diluyente R10614D0500.

Filtrar la pintura preparada a través de malla N° 60 US Sieve.

Aplicar en capas uniformes, traslapando cada pasada con la anterior y asegurándose de llegar a toda la superficie, especialmente en los cantos, remaches, pernos y todos aquellos sectores considerados débiles a la corrosión.

Aplicar la pintura al espesor de película recomendada y proporción de dispersión indicada a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:

Húmedo mils (micras): 2.0 – 3.7 mils (51 – 94)

Seco mils (micras): 0.8 – 1.5 mils (20 – 38)

Rendimiento teórico: 76.8 – 41.0 m²/gl.

20.3 – 10.8 m²/lt.

Tiempos de Secado @ 1.5 mils (38 micrones) húmedos @ 20°C (68°F) y 50%HR

Al Tacto: 4 – 6 hrs.

Manipulación: 16 hrs

***Repintado:**

Mínimo: 24 hrs.

Máximo: Sin restricción

Curado Final: 7 días

El tiempo de secado es dependiente del espesor de la película, humedad y temperatura.

Tiempo de Inducción: No requiere

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpiar derrames o salpicaduras con R10614 o Solvente Epoxico R10033 o solvente de limpieza. Limpiar herramientas y equipos inmediatamente después de usar con los solventes antes descritos.

DECLARACIÓN

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Sherwin Williams Company. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.

PERFORMANCE TIPS

Pinte todas las uniones, soldaduras y ángulos agudos para evitar falla prematura en estas áreas.

Cuando use aplicación spray, use un 50% de traslape con cada pasada de pistola para evitar vacíos, áreas sin cubrimiento y poros. Si es necesario, distribuya el spray cruzado en ángulo recto.

Los rangos de aplicación se calculan en sólidos por volumen y no incluyen factor de pérdida de aplicación por perfil, irregularidades, aspereza o porosidad de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, pérdida de material durante mezclado, derrames, sobre-dilución, condiciones climáticas y espesor excesivo de la película.

La dilución excesiva del material puede afectar el espesor de la película, apariencia y rendimiento.

Para evitar bloqueo del equipo spray, lavar el equipo antes de usarlo o después de una pausa prolongada usando R10614D0500.

Mantener el recipiente de presión a nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura en la línea de fluido en pausas intermitentes, pero mantenga la agitación en el recipiente de presión.

La aplicación de la pintura sobre o bajo el espesor de película recomendados puede afectar el rendimiento del producto.

Los tiempos de secado están basados en condiciones normales de aplicación, temperatura, espesor de película y dilución.

Los productos en base a resina alquídica secan por oxidación de la película y evaporación de solvente, su secado puede verse retardado por un alto espesor de pintura, exceso de capas y no respetar el tiempo mínimo de repintado.

Al aplicar una segunda capa o aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicados.

Consulte la hoja de Información del Producto para propiedades y características adicionales de rendimiento.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos. Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.