



Mantenimiento HPC/Industrial

Esmalte Industrial DTM Satin Pitt-Tech® Int./Ext.

**DESCRIPCIÓN GENERAL**

Los Esmaltes Industriales DTM Satinados Pitt-Tech® son una línea completa de esmaltes 100% acrílicos base agua diseñados para aplicación directa al metal. Estos productos proporcionan protección contra corrosión, resistencia a químicos y solventes, y son de secado rápido y de bajo olor. Recomendados para uso en interiores o exteriores adecuadamente preparados, metal, mampostería, yeso y superficies de tablarroca. **Solo para uso profesional. No diseñado para uso doméstico.**

**USOS RECOMENDADOS**

Aluminio	Concreto, estuco, yeso,
Tablarroca	Mampostería, unidades de mampostería
Metal ferroso	de concreto
Acero galvanizado	

**CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS**

Excelente adhesión para un verdadero desempeño DTM en Colores de base pastel premezclados  
Color y retención de brillo mejorados versus la mayoría de los alquídicos y recubrimientos de dos componentes.  
Alto poder cubriente  
Resistente a la corrosión inmediata  
Fácil de aplicar, bajo olor  
Su desempeño se amolda al estándar federal TT-E-2784 y MIL-P-28578  
Puede ayudar a ganar créditos de certificación LEED 2009

**INFO. DE MEZCLADO Y APLICACIONES**

Agite completamente antes y durante su uso.

**Temperaturas aceptables durante su aplicación:**

Material:	60° a 90° F	16°C a 32°C
Ambiente:	50° a 100° F	10°C a 38°C
Sustrato:	50° a 120° F	10°C a 49°C

**Equipo de aplicación:** Pueden requerirse cambios en el equipo de aplicación, presiones y/o tamaños de boquilla dependiendo de las temperaturas ambientales y las condiciones de aplicación.

**Brocha:** Brocha de polyester/nylon de alta calidad

**Aspersión sin aire:** Presión 1500-3000 psi, boquilla 0.013" a 0.015"

**Aspersión convencional:** Boquilla de fluido: Pistola DeVilbiss 510 con tapa de aire 704 o 777 con boquilla y aguja E, o equipo similar.

Presión de atomizador: 55-70

Presión de fluido: No se puede especificar, depende de diversos factores.

**Adelgazamiento:** Por lo general no requiere adelgazamiento. El adelgazamiento excesivo o una capa de grosor insuficiente pueden ocasionar manchas de óxido. Si esto ocurre, aplique una capa adicional. No agregue aceites, adelgazadores de pintura, ni ningún aditivo de pintura. Agregue hasta 8 onzas de Pitt-Tech® Conditioner 90-740 por galón de Pitt-Tech® cuando haya extremadamente baja humedad y/o altas temperaturas para un tiempo de reposo abierto y mejor fluidez y nivelación.

**INFORMACIÓN DE ENTINTADO Y BASE**

90-406	Rojo de seguridad
90-430	Amarillo de seguridad
90-444	Tono bronce
90-453	Negro
90-474	Base en blanco y pastel
90-475	Base para tonos medios*
90-476	Base para tonos oscuros*
90-477	Base acabado rústico oscuro *

\*Debe entintarse antes de su uso.

Consulte el libro para la fórmula apropiada, equipo automático de entintado, y/o sistema computarizado de igualación de color para las fórmulas de color e instrucciones de entintado.

**INFORMACIÓN TÉCNICA DEL PRODUCTO**

**TIPO DE PRODUCTO:** Fórmula 100% Acrílica  
**BRILLO:** Satinado: 20 a 40 (60° Brillometro)  
**COV\*:** 1.89lbs./gal.(227g/L)  
**COBERTURA:** 200 a 303 ft²/gal.  
(19 a 28 m²/3.78L)

Nota: No incluye variación debido a los métodos de aplicación, porosidad de la superficie y/o mezcla.

**DFT:** 2.0 a 3.0 mils  
**PESO/GALÓN\*:** 10.2 lbs.(4.6 kg)+/-0.2 lbs. (91g)

**SOLIDOS EN VOLUMEN\*:** 38% +/- 2%

**SOLIDOS EN PESO\*:** 50% +/- 2%

**PROPORCIÓN DE MEZCLA:** Un Componente

\*Información calculada en producto mezclado.

Espesor de película en fresco: 5.5 a 8.3 mils

Micras en húmedo: 140.0 a 210.0

Espesor de película seca: 2.0 a 3.0 mils

Micras secas: 50.8 a 76.2

**TEMP. DE SERVICIO:** Calor seco 250°F (121°C)

**TIEMPO DE SECADO:** Tiempo de secado @77°F (25°C); 50% de humedad relativa.

Al Tacto: 1 hora

Al Manejo: 4 horas

Para Recubrir: 4 horas

Estos tiempos de secado pueden variar dependiendo de la temperatura, la humedad y la circulación del aire.

**LIMPIEZA:** Agua y jabón

**PUNTO DE INFLAMACIÓN:** Sobre 200°F (93°C)

**PRESENTACIÓN**

1-Galón (3.78L)  
5-Galones (18.9L)

Esmalte Industrial DTM Satin Pitt-Tech® para interiores/exteriores

Mantenimiento HPC/Industrial

**PREPARACIÓN GENERAL DE SUPERFICIE**

La superficie a recubrir debe estar dimensionalmente estable, seca, limpia, y libre de aceite, grasa, agentes libres, compuestos de curado, u otros materiales extraños. La vida útil del revestimiento está directamente relacionada a la preparación de la superficie. Donde sea apropiado, se debe aplicar el primario adecuado en áreas descubiertas. Se deben usar primarios de esmalte industriales Pitt-Tech®, Serie 90-712, en todos los sustratos de metal descubiertos cuando se usen colores hechos de bases para tonos medios, oscuros y de acabado rústico. Limpie e inhiba el crecimiento de moho en superficies externas usando un limpiador multiusos PPG Mildew Check®, 18-1. Antes de usarlo, lea y siga las instrucciones y las advertencias de la etiqueta.

**ADVERTENCIA:** Si raspa, lija o quita pintura vieja, podría liberar gases o polvo de plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN A LOS GASES O AL POLVO DE PLOMO PUEDE OCASIONAR ENFERMEDADES GRAVES, COMO DAÑO CEREBRAL, ESPECIALMENTE EN LOS NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS TAMBIEN DEBEN EVITAR LA EXPOSICIÓN A ESTOS. Utilice un respirador debidamente ajustado aprobado NIOSH y evite el contacto con la piel para controlar la exposición al plomo. Limpie con cuidado con una aspiradora HEPA y un trapeador húmedo. Antes de empezar, infórmese acerca de cómo puede protegerse a sí mismo y a su familia, comunicándose a la línea directa nacional de información sobre el plomo de la Agencia de Protección Ambiental de los Estados Unidos (USEPA, en inglés) al 1-800-424-LEAD, o consulte la página [www.epa.gov/lead](http://www.epa.gov/lead). En Canadá, comuníquese a la oficina regional de Salud. Siga estas instrucciones para controlar la exposición a otras sustancias peligrosas que pudieran liberarse durante la preparación de la superficie.

**SUPERFICIES PREVIAMENTE PINTADAS:** Se deben hacer pruebas en los recubrimientos viejos para adhesión en el sistema existente.

**METAL FERROSO:** Debe remover óxido y otros contaminantes de la superficie. Después limpie completamente la superficie para retirar cualquier otro contaminante.

**ACERO GALVANIZADO:** Limpie con solvente según SSPC-SP1 para quitar la grasa y el aceite. Si hay oxidación (óxido blanco), lije y remueva toda forma de contaminación. Si el galvanizado ha sido pasivado o estabilizado, debe raspar la superficie, por ejemplo raspando con limpieza a presión (SSPC-SP7) o con tratamiento químico.

**ALUMINIO:** Limpie con solvente (SSPC-SP1) para eliminar la grasa y el aceite.

**CONCRETO, ESTUCO, YESO, MAMPOSTERÍA distinta a Unidades de Mampostería de Concreto:** Todo concreto, mampostería, yeso, etc. debe curarse durante treinta (30) días bajo condiciones normales de secado. Limpie toda suciedad, polvo, mugre, mortero suelto y toda otra forma de contaminación. Debe raspar completamente todo concreto que haya sido tratado con componentes de curado o endurecimiento.

**UNIDADES DE MAMPOSTERÍA DE CONCRETO:** Permita que el mortero se cure por treinta (30) días bajo condiciones normales de secado. Limpie toda suciedad, polvo, mugre, mortero suelto y toda otra forma de contaminación.

**PRIMARIOS RECOMENDADOS**

Madera Interior	17-921, 17-955
Concreto, estuco, yeso, mampostería distinta a unidades de mampostería de concreto	4-603, 4-808
Unidades de mamp. de concreto	6-15, 16-90
Tablarroca	6-2, 9-900, 17-921
Aluminio	6-204, 90-712
Madera exterior	6-609, 17-921
Metal ferroso	Auto primario, 6-208, 7-852, 90-712
Acero galvanizado	Auto primario, 6-209, 90-712

**LIMITACIONES DE USO**

**Solo para uso profesional. No diseñado para uso doméstico.**

Aplique solo cuando la temperatura del aire, del producto y de la superficie esté entre 50°F - 100°F (10°C - 38°C) y la temperatura de la superficie esté al menos 5°F (3°C) sobre el punto de condensación. Evite pintar exteriores por la tarde cuando existe mayor posibilidad de rocío o condensación o si hay pronóstico de lluvia. Se requieren dos capas para máxima protección y durabilidad si se usa como capa final. No se use en estructuras de madera grandes o para servicio de inmersión. **PROTEJA DE LA CONGELACIÓN.** El adelgazamiento excesivo o una capa de grosor insuficiente pueden ocasionar manchas de óxido. Si esto ocurre, aplique una capa adicional.

**SEGURIDAD**

Siga los procedimientos de seguridad adecuados en todo momento al usar este producto. **UTILICE VENTILACIÓN ADECUADA. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.** El equipo de aspersión debe manejarse con el debido cuidado y de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. La alta presión de inyección de los revestimientos en la piel con el equipo de aire, puede causar lesiones graves. Antes de utilizar este producto, lea la información de la etiqueta y de la Ficha de Datos de Seguridad con información importante de salud/seguridad. La Ficha de Datos de Seguridad está disponible en nuestra página de Internet [www.ppghpc.com](http://www.ppghpc.com) o llamando al 1-800-441-9695.

PPG Architectural Finishes, Inc. considera que la información técnica que aquí se presenta es exacta; sin embargo, no se da ni se implica garantía de precisión, comprensión, o desempeño. Los avances en tecnología de revestimiento pueden causar variaciones en la información técnica que aquí se presenta. Para obtener información técnica actualizada, visite nuestra página de Internet o comuníquese al 1-800-441-9695.



PPG Industries, Inc.  
Architectural Coatings  
One PPG Place  
Pittsburgh, PA 15272  
[www.ppghpc.com](http://www.ppghpc.com)

Technical Services  
1-800-441-9695  
1-888-807-5123 fax

Architect/Specifier  
1-888-PPG-IDEA

PPG Canada, Inc.  
Architectural Coatings  
4 Kenview Blvd  
Brampton, ON L6T 5E4

E3 11/2011  
Supersedes (9/2011)