



THE #1 CHOICE OF
PAINTING PROFESSIONALS®

ULTRASHIELD®

Imprimador gris de aplicación directa a metal
para interiores/exteriores
ULDM00-GR



DESCRIPCIÓN: ULTRASHIELD® DTM Gray Primer es un imprimador de uretano acrílico de alto rendimiento a base de agua, de Cero VOC, de componente único, resistente a la corrosión. Este revestimiento está diseñado para aplicación directa a metal (DTM) a superficies de acero en ambientes industriales livianos a moderados. ULTRASHIELD DTM Gray Primer está diseñado para usarse en acero galvanizado, aluminio y otros metales tanto en aplicaciones interiores como exteriores. Debido a que tiene muy poco olor, es ideal para usarse en escuelas, establecimientos de atención médica y otros edificios ocupados.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

TIPO DE SOLVENTE: A base de agua **TIPO DE RESINA:** Uretano acrílico

ACABADO: Mate

COLORES: Gris. ULTRASHIELD DTM Gray Primer puede teñirse usando un máximo de 2 onzas fluidas de colorante Dunn-Edwards ZTC con Cero VOC por galón.

BASES DE TEÑIDO: Ninguna

VISCOSIDAD A 77 °F/25 °C (ASTM D 562): 90–100 KU

| | |
|---|--|
| CONTENIDO MÁXIMO DE VOC (compuestos orgánicos volátiles) 0 g/l (en la forma suministrada) | CONTENIDO MÁXIMO DE RAVOC (compuestos orgánicos volátiles de reactividad ajustada) 0 g/l |
| NOTA: "Cero VOC" significa "sin solventes orgánicos añadidos". (Puede haber vestigios de VOC (compuestos orgánicos volátiles) como componentes residuales de otros ingredientes. Los colorantes o aditivos podrían aumentar el contenido de VOC). | |

SÓLIDOS POR VOLUMEN (ASTM D 2697)
40%

SÓLIDOS POR PESO
51%

PESO POR GALÓN (ASTM D 1475): 10,3 lbs.

COMPOSICIÓN POR PESO

| | |
|----------------------------------|----------------------------|
| Pigmento–29,2% | Medio–70,7% |
| *Pigmentos principales..... 12,0 | Resinas acrílicas.....44,3 |
| Pigmentos de refuerzo 17,2 | Agua y aditivos.....26,4 |

*Los pigmentos principales incluyen dióxido de titanio (TiO₂), y todos los demás pigmentos que aumentan directamente el poder de cobertura de esta pintura.

ESPESOR DE PELÍCULA RECOMENDADO POR CAPA

Fresca: 2,5–7,5 milipulgadas Seca: 1–3 milipulgadas

COBERTURA PRÁCTICA POR CAPA CON EL ESPESOR DE PELÍCULA SECA RECOMENDADO

Aproximadamente 180–545 pies cuadrados por galón, dependiendo de las condiciones de la superficie y de las técnicas de aplicación.

RECOMENDACIONES PARA DILUIR: El objetivo de este revestimiento es aplicarlo sin diluir en condiciones ambientales y de aplicación normales. Si es necesario para mantener una viscosidad adecuada, añada hasta 1/4 de pinta (4 onzas fluidas) de agua limpia por galón de revestimiento.

TIEMPO PROMEDIO DE SECADO A 77 °F/25 °C (ASTM D 1640)

Para tocar: 30–60 minutos Reaplicación: 1–2 horas
El tiempo de secado y de recubrimiento depende de la temperatura, la humedad y el grosor de la película.

EQUIPO DE APLICACIÓN: Brocha, rodillo, rociado sin aire. Rociador sin aire a una presión de fluido de 1800–3000 psi, con punta de rociado de 0,013–0,017.

EMPAQUE: Envases de un galón

ALMACENAMIENTO: Guardar en un área seca. Proteger de la congelación. Proteger de temperaturas superiores a 110 °F para una mayor duración. La pintura puede dañarse a temperaturas extremas. Consulte el boletín técnico de las *Mejores Prácticas para el Almacenamiento de Pintura* en dunnedwards.com para más información.

LIMPIEZA: Agua tibia con jabón

ELIMINACIÓN: Para obtener más información sobre las opciones locales para el desecho de la pintura sobrante que no desea preservar, llame al Servicio al Cliente de Dunn-Edwards, al (888) DE PAINT o visite www.dunnedwards.com. **No mezclar con otros productos.**

CUMPLE CON: ARB 2007 SCM & CALGreen 2013; LEED 2009 IEQ Crédito 4.2

HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD PARA MATERIALES: Disponible en www.dunnedwards.com

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: Todas las superficies se deben curar, limpiar, secar y se les debe quitar todos los residuos, polvo, óxido, manchas, grasa, aceite, moho, cera, salitre, separadores de enlace y otros contaminantes. Quite toda la pintura suelta, descascarada o terrosa mediante lijado, raspado u otros métodos apropiados. Repare todas las grietas, agujeros y otras imperfecciones superficiales con un material de empaste adecuado. Entonces las superficies reparadas deben lijarse hasta que queden lisas y limpiarse. Las superficies brillantes se deben opacar para brindar una superficie irregular con buena adhesividad.

INSTRUCCIONES ESPECIALES

- PRECAUCIÓN:** El raspado o lijado de superficies de edificios más antiguos (especialmente previos a 1978) puede liberar polvo con plomo o asbesto. LA EXPOSICIÓN AL PLOMO O ASBESTO PUEDE SER MUY PELIGROSA PARA SU SALUD. Siempre use el equipo de protección personal apropiado durante la preparación de la superficie y lave con agua todas las superficies para completar la eliminación de residuos. Para obtener más información, consulte el folleto de Dunn-Edwards sobre "Seguridad en la preparación de superficies" o llame a la Línea telefónica directa nacional de información sobre el plomo de EPA de EE.UU. al 1-800-424-LEAD, o visite www.epa.gov/lead o /asbestos, o comuníquese con el Departamento de Salud estatal o local.
- Este producto no puede causar, prevenir o eliminar el crecimiento de moho u otras formas de hongos. La humedad excesiva y la ventilación inadecuada son las condiciones principales que fomentan su crecimiento. Corrija todas estas condiciones antes de pintar.
- Aplice ULTRASHIELD DTM Gray Primer sólo cuando las temperaturas del aire y de la superficie sean entre 50–100 °F (10–38 °C), la humedad relativa no sea más alta que 85%, y la temperatura de la superficie sea al menos 5 °F (3 °C) más alta que el punto de rocío. Fíjese en la temperatura de la superficie cuando la temperatura ambiental sea superior a 90 °F (32 °C). No se debe aplicar el revestimiento si la temperatura de la superficie es de 100 °F (38 °C) o más. Asegúrese de que entre aire fresco durante la aplicación y secado. La humedad relativa extremadamente alta o baja puede afectar los tiempos de secado.
- ACERO: Limpie con una herramienta manual (SSPC-SP-2) o una herramienta eléctrica (SSPC-SP-3) para quitar el óxido suelto, cascarrillas de laminación y revestimientos previos deteriorados. Se recomienda la limpieza con chorro abrasivo hasta una calidad comercial mínima (SSPC-SP-6, NACE 3) con un perfil de la superficie de 1–2 milipulgadas (25–50µ) para un rendimiento óptimo. Se debe usar dos capas de ULTRASHIELD DTM Gray Primer en las superficies limpiadas con chorro abrasivo.
- ACERO GALVANIZADO: El acero galvanizado nuevo se debe limpiar con solvente para quitar todos los tratamientos posteriores al galvanizado como aceite, grasa o cera. El acero galvanizado viejo o existente se debe lavar minuciosamente para quitar todos los contaminantes de la superficie.
- Dunn-Edwards certifica que este producto es apto para uso en superficies de contacto incidental con alimentos en instalaciones que operan bajo el programa del Servicio de Seguridad e Inspección de los Alimentos del Departamento de Agricultura de los EE.UU.

IMPRIMADORES

METAL

Ferroso:
No ferroso:

} ULTRASHIELD® DTM Gray Primer (ULDM00)