



THE #1 CHOICE OF
PAINTING PROFESSIONALS®

SYN-LUSTRO®

Pintura acrílica brillante para prevenir el óxido
a base de agua

W 10V



DESCRIPCIÓN: SYN-LUSTRO® Gloss es una pintura acrílica de primera calidad, de secado rápido, de alto desempeño, formulada específicamente para su aplicación en metales ferrosos y no ferrosos para interiores y exteriores imprimados apropiadamente (o sea, acero laminado en frío, aluminio, metal galvanizado y cobre). Tiene una excelente retención al brillo, resistencia a la corrosión y adhesión. Tiene excelente viscosidad, se aplica suavemente y oculta muy bien. Puede usarse en la superficie y a una temperatura del aire de 35 °F. **PARA SUSTRATOS METÁLICOS ÚNICAMENTE.**

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

TIPO DE SOLVENTE: A base de agua **TIPO DE RESINA:** 100% acrílica

ACABADO (ASTM D 523): Brillante: 75–85% en un medidor de 60°

COLORES: Colores estándar: Negro, además de 3 colores seguros de OSHA. Se pueden solicitar otros colores por pedido especial o mezclar en la tienda.

BASES DE TEÑIDO: Blanco teñible claro L, intermedio MA, ultraintenso U

VISCOSIDAD A 77 °F/25 °C (ASTM D 562): 98–105 KU

CONTENIDO MÁXIMO DE VOC (compuestos orgánicos volátiles) 100 g/l (en la forma suministrada)	CONTENIDO MÁXIMO DE RAVOC (compuestos orgánicos volátiles de reactividad ajustada) 60 g/l
--	---

SÓLIDOS POR VOLUMEN (ASTM D 2697) 38,1% ± 2%	SÓLIDOS POR PESO 50,4% ± 2%
--	---------------------------------------

PESO POR GALÓN (ASTM D 1475): 10,33 lbs.

COMPOSICIÓN POR PESO

Pigmento–23,2%	Medio–76,7%
*Pigmentos principales..... 23,2	Resinas acrílicas.....25,1
	Agua y aditivos.....51,6

**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: 5,2 milipulgadas Seca: 2,0 milipulgadas

COBERTURA PRÁCTICA POR CAPA CON EL ESPESOR DE PELÍCULA SECA RECOMENDADO
Aproximadamente 250–300 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 minutos Reaplicación: 4–6 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

EMPAQUE: Envases de un cuarto, un galón y de cinco galones

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 1-888-DEPAINT o visite www.dunnedwards.com. **No mezclar con otros productos.**

CUMPLE CON: ARB 2007 SCM & CALGreen 2013; LEED 2009 IEQ Crédito 4.2; Producto aprobado por MPI #164

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.
- Todas las superficies metálicas galvanizadas se deben limpiar con solvente para quitar el aceite, grasa y otros contaminantes antes de grabar. Luego la superficie se debe grabar con una solución de grabar adecuada.
- Cuando la temperatura del aire es de 35 °F, el sustrato puede estar más frío; antes de pintar, asegúrese de que la temperatura del aire, de la superficie y del material sean superiores a 35 °F y como mínimo 5 °F por arriba del punto de condensación. Evite el uso si se espera lluvia o nieve en 2 a 3 horas, ya que a temperaturas más frías, podría tardar más la película de pintura en curarse lo suficiente para que la lluvia o la nieve no la afecten. No aplique a temperaturas del aire o de la superficie inferiores a 35 °F, o cuando las temperaturas del aire o de la superficie pudiera caer por debajo de 35 °F en 48 horas.
- Los imprimadores de látex estándar no pueden usarse por debajo de 50 °F. Consulte la hoja de información del imprimador específico para ver las condiciones de aplicación del producto.

IMPRIMADORES

METAL

- | | |
|-------------|---|
| Ferroso: | ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00)–INTERIORES SOLAMENTE, BLOC-RUST® Premium (BRPR00) ó ULTRASHIELD® Galvanized Metal Primer (ULGM00) |
| No ferroso: | ULTRASHIELD® Galvanized Metal Primer (ULGM00) ó ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00) |