



Protective & Marine Coatings

FENOLUX 48®

ESMALTE ALQUÍDICO FENÓLICO

CÓDIGO: A08048T

Revisado: Agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

FENOLUX 48 es un esmalte en base a resina alquídica-fenólica de uso industrial de muy fácil aplicación, con excelentes propiedades protectoras y de terminación muy brillante. Recomendado como terminación en sistemas protectores para todo tipo de superficies de hierro o acero en exposición en ambientes marinos y de alta humedad.

- Gran resistencia en ambiente marino
- 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.)

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante
Colores:	Amplia variedad de colores
Sólidos en volumen:	40 ± 2%, calculado
Sólidos en peso:	56 ± 2%, calculado
VOC (no diluido):	472 g/L
Punto de inflamación:	38°C, PMCC

Espesor recomendado por capa:

	Min.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	63,5 (2,5)	96,5 (3,8)
Seco micrones (mils):	20 (1,0)	38 (1,5)
Rendimiento teórico (m ² /gal)	60,0	40,0

Nota: El rendimiento teórico se calcula en función del contenido de sólidos por volumen y no incluye factores de pérdida en la aplicación debido a irregularidades, rugosidad o porosidad superficial, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad y técnica del aplicador, pérdidas de material durante la preparación, derrames, salpicaduras, dilución más allá de lo especificado, condiciones climáticas y capa excesiva de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura que se utilizará.

Tiempos de secado a @ 1.5 mils (38 micrones) húmedos y 50% HR

	20°C
Al tacto:	4 – 6 horas
Manipulación:	12 horas
Repintado:	
mínimo:	24 horas
máximo:	Sin restricción
Curado Final:	7 días

Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Tiempo de inducción: --- No requiere ---

Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.

Almacenamiento: 24 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 10°C y 25°C.

Diluyente / Limpieza: R10614D / R10614D

USOS RECOMENDADOS

Para usar sobre acero debidamente imprimado en las siguientes aplicaciones industriales no agresivas.

- Estructuras metálicas y exteriores de estanques en ambientes industriales medianamente agresivos
- Estructuras metálicas 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
- Esmalte de terminación en maquinaria, carrocerías, carros de ferrocarril, letreros, torres metálicas y estructura de puentes
- Como terminación en marcos metálicos de puertas y ventanas, rejas o quincallería metálica

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Galón (3,78 L) o Tineta de 5 galones (18,9 L)

Peso por galón (lata): 4,1 ± 0,2 Kg (20,5 ± 1,0 Kg)

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar el producto. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.

GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

FENOLUX 48® ESMALTE ALQUÍDICO FENÓLICO

CÓDIGO: A08048T

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se deben remover todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Hierro y/o Acero:

Atmosférico: SSPC-SP2 6 SP3

Ideal: SSPC-SP6/ NACE 2, perfil de 2 mil (50 micrones)

Inmersión: No recomendado

Preparación estándar de la superficie

Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE	Swedish Std. SIS055900
Metal blanco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco	Sa 2 1/2	SP 10	2	Sa 2 1/2
Grado comercial	Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Grado Brush-Off	Sa 1	SP 7	4	Sa 1
Limpieza manual	Oxidado C	C St 2	SP 2	-
	Oxidado y picado	D St 2	SP 2	-
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Oxidado y picado	D St 3	SP 3	-

SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor Película seca / capa
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	Fenolux 48	1,0 – 1,5	25 - 38

Acero

1 capa	Epolon 300 LT	1,2 – 8,0	30 – 203
1 – 2 capas	Fenolux 48	1,0 – 1,5	25 - 38

Acero/ Galvanizado/ Zinc Alum

1 – 2 capas	Iponlac 331-315	1,5 – 2,0	38 - 50
1 – 2 capas	Fenolux 48	1,0 – 1,5	25 - 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	Fenolux 48	1,0 – 1,5	25 - 38

Madera

1 – 2 capas	Fenolux 48	1,0 – 1,5	25 – 38
-------------	------------	-----------	---------

Producto no recomendado para ambientes ácidos o alcalinos. No debe ser aplicado sobre primer ricos en zinc ni directamente sobre galvanizado.

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso normal del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados, consulte a su representante Sherwin Williams.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 4°C mínima y 30°C máxima (aire, superficie y producto)
La temperatura debe estar al menos 3°C por encima de la temperatura de rocío.

Humedad relativa: 85% máxima.

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los datos entregados a continuación sirven como guía. Se pueden utilizar equipos similares. Los cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para mejorar las características de pulverización. Antes de la aplicación, asegúrese de que el equipo y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones. Purgar la línea de aire comprimido para evitar la contaminación del producto.

Diluyente / Limpieza:.....No recomendada

Limpieza:.....R10614D

Equipo Airless

Bomba.....	25:1 mínimo
Pistola.....	Graco XTR
Manguera Fluido.....	3/8" diámetro interior
Ancho Abanico.....	10 – 12"
Orificio aguja.....	.0,015" a 0,019"
Presión Fluido.....	1800 a 2000 psi
Filtro.....	Malla 60
Diluyente.....	0 a 5% en volumen

Equipo Convencional

Pistola.....	De Vilbiss JGA 5023
Boquilla Fluido.....	FX C
Boquilla Aire.....	704
Presión Atomización.....	50 psi
Presión Fluido.....	80 a 100 psi
Diluyente.....	Según se requiera hasta un 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

Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

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.