



Protective
&
Marine
Coatings

ADMIRAL SECADO RÁPIDO®

ESMALTE SINTÉTICO BRILLANTE

CÓDIGO: A01F79T

Revisado: Septiembre, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

ADMIRAL SECADO RÁPIDO, es un esmalte alquídico de alto desempeño de secado rápido que ofrece un acabado brillante sobre superficies de hierro y acero.

Está diseñado para proteger estructuras metálicas destinadas a la construcción de edificios y estructuras industriales. Recomendado como terminación en sistemas protectores para todo tipo de superficies de hierro o acero.

- Secado extra rápido
- 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:	37 ± 2%, calculado
Sólidos en peso:	53 ± 2%, calculado
VOC (no diluido):	470 g/L
Punto de inflamación:	38°C, PMCC

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	62 (2,5)	95 (3,8)
Seco micrones (mils):	25 (1,0)	38 (1,5)

Rendimiento teórico (m²/L)

@ 25 micrones eps.: 15 - 10

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 (37.5 micrones) y 50% HR

	10°C	20°C	30°C
Tacto:	15 minutos	10 minutos	7 minutos
Manipulación:	50 minutos	35 minutos	30 minutos
Repintado:			
mínimo:		60 – 90 minutos	
máximo:		Sin restricción	
Curado Final:		24 horas	

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: Y17611D0500 / Y17611D0500

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

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Galón (3,78 L)
Tineta de 5 galones (18,92 L)

Peso por gal (lata): 4,1 Kg ± 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 PROPOSITO EN PARTICULAR.



**Protective
&
Marine
Coatings**

ADMIRAL SECADO RÁPIDO®

ESMALTE SINTÉTICO BRILLANTE

CÓDIGO: A01F79T

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia y seca. Se deben eliminar 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 mils (50 micrones)

Inmersión: No recomendado

Preparación estándar de la superficie

Condición de superficie	ISO 8501-1 BS709:A1	SSPC	NACE	Swedish Std. SIS055900
Metal blanco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½
Grado comercial	Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Grado Brush-Off	Sa 1	SP 7	4	Sa 1
Limpieza manual	Oxidado C St 2 C	SP 2	-	St 2
	Oxidado y picado D St 2	SP 2	-	D St 2
Limpieza mecánica	Oxidado C St 3	SP 3	-	C St 3
	Oxidado y picado D St 3	SP 3	-	D St 3

SISTEMAS RECOMENDADOS

Sistema inmersión

No se recomienda para inmersión

Sistemas atmosféricos

Acero

		Mils Secos	Micrones Secos
1 – 2 capas	Primer Alquídic Secado Rápido	1,0 – 1,5	25 – 38
1 – 2 capas	Admiral Secado Rápido	1,0 – 1,5	25 – 38

Acero

1 capa	Epolon 300 LT	1,2 – 8,0	30 – 203
1 – 2 capas	Admiral Secado Rápido	1,0 – 1,5	25 – 38

Acero

1 – 2 capas	Primer Alquídic Secado Rápido	1,0 – 1,5	25 – 38
1 – 2 capas	Admiral Secado Rápido	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	Admiral Secado Rápido	1,0 – 1,5	25 – 38

Galvanizado/ Zinc Alum/ Aluminio

1 capa	Macropoxy 530 SP	0,8 – 1,0	20 – 35
1 – 2 capas	Primer Alquídic Secado Rápido	1,0 – 1,5	25 – 38
1 – 2 capas	Admiral Secado Rápido	1,0 – 1,5	25 – 38

Madera

1 – 2 capas	Admiral Secado Rápido	1,0 – 1,5	25 – 38
-------------	-----------------------	-----------	---------

Producto no recomendado para ambientes ácidos o alcalinos.

No debe ser aplicado sobre 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.....Y17611D / Y17611D

Equipo 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 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

Equipo equivalente al indicado puede ser utilizado.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezcla

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

Nota: Para la aplicación con brocha o rodillo, prepare solo la cantidad necesaria.

Aplicación

Refuerce todos los cantos y los cordones de soldadura, para evitar fallas prematuras del sistema.
Durante la aplicación las pasadas con pistola deben ser traslapadas al 50% para obtener una película continua y homogénea.
No aplique la pintura una vez cumplida la vida de la mezcla.