



**ESMALTE EN AEROSOL  
SISTEMA V2100**

**DESCRIPCIÓN Y USOS**

Los esmaltes en aerosol del sistema V2100 de Rust-Oleum® se encuentran disponibles en acabados de alto brillo, semi-brillante, mate, metálicos y fluorescentes. Se aplican fácilmente y son de secado rápido, resistentes a la corrosión, agrietamiento y descascaramiento. Poseen una excelente retención de color y el rendimiento y la cobertura son óptimos. Están disponibles en una amplia variedad de colores incluidos colores de seguridad y fluorescentes y muchos de ellos combinan con los colores de esmaltes brochables Rust-Oleum Industrial para realizar retoques fácilmente. No deben utilizarse sobre acero galvanizado.

Los aerosoles imprimantes se utilizan para obtener la máxima protección contra la corrosión sobre metal limpio, oxidado o previamente pintado. No deben utilizarse sobre acero galvanizado ni imprimantes inhibidores de óxido.

Los aerosoles galvanizados son recubrimientos ricos en zinc que proporcionan máxima resistencia a la corrosión mediante la protección galvánica. Puede utilizarse para retocar y reparar acero galvanizado dañado; soldaduras de producción, tubos galvanizados, tanques de almacenamiento, cercas, canaletas, camiones, acoplados, plataformas de perforación en alta mar, torres de servicios públicos y más. V2185838 cumple con los requisitos de rendimiento de ASTM A-780-01 (párrafos 4.1.2, 4.1.3, 4.2.2). No aplique un acabado alquídico como acabado final.

El esmalte del sistema V2100 de High Performance cumple con las normas reglamentarias de rendimiento sanitario USDA FSIS para las instalaciones alimenticias.

- De rápido secado
- Uso interior y exterior
- Mantiene un color uniforme, durable y resistente a la corrosión

**PRODUCTOS**

Código del artículo (SKU)	DESCRIPCIÓN (Aerosol)
<b>IMPRIMANTES</b>	
209566	Imprimante metálico blanco transparente
V2169838	Imprimante rojo
V2182838	Imprimante gris
<b>RECUBRIMIENTO PARA ALTAS TEMPERATURAS</b>	
V2116838	Aluminio para altas temperaturas
V2176838	Negro para altas temperaturas
<b>GALVANIZADO</b>	
V2117838	Compuesto galvanizado brillante
V2185838	Compuesto galvanizado en frío

**EQUIPO AGRÍCOLA**

209713	Verde John Deere
209714	Amarillo John Deere
209715	Amarillo Caterpillar (antiguo)
209716	Naranja Allis Chalmers
209717	Rojo International Harvester
209718	Azul Ford

**FLUORESCENTES**

2233838	Fluo verde
---------	------------

**PRODUCTOS (cont.)**

**FLUORESCENTES (cont.)**

2255838	Fluo naranja
209568	Fluo rosa
2264838	Fluo rojo
2242838	Fluo amarillo

**SEGURIDAD**

V2124838	Azul seguridad
V2133838	Verde seguridad
V2155838	Naranja seguridad
V2167838	Púrpura seguridad
V2163838	Rojo seguridad
V2143838	Amarillo seguridad

**ESMALTES**

V2102838	Transparente cristal
V2170838	Almendra
V2115838	Aluminio plata
V2171838	Tostado
V2119838	Acero inoxidable
V2175838	Castaño
V2123838	Celeste
V2177838	Negro semi-brillante
V2178838	Negro mate
V2125838	Azul profundo
V2179838	Negro brillante
V2183838	Gris claro
V2134838	Verde brillante
V2184838	Gris
V2137838	Verde oscuro
V2187838	Gris oscuro
V2138838	Verde militar
V2188838	Gris niebla
V2190838	Blanco mate
V2147838	Amarillo industrial
V2192838	Blanco brillante
V2148838	Amarillo
V2196838	Blanco
V2156838	Naranja equipo
V2164838	Rojo brillante
209565	Bronce anodizado
209567	Blanco semi-brillante



# ESMALTE EN AEROSOL SISTEMA V2100

## APLICACIÓN DEL PRODUCTO

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Quite todos los contaminantes químicos, sal, aceite, grasa y suciedad limpiando la superficie con un detergente comercial u otro método de limpieza apropiado. Enjuague cuidadosamente con agua fresca y permita que se seque bien. Retire la pintura y el óxido sueltos con un cepillo de alambre o lija. Las superficies recubiertas anteriormente deben estar firmes y encontrarse en buenas condiciones. Los acabados muy lisos, rígidos o brillantes deben tratarse con abrasivos para crear un perfil de rugosidad.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE (cont.)

**¡ADVERTENCIA!** Si utiliza un método de abrasión o quita pintura envejecida de una superficie, puede liberarse polvo de pintura con plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO DE PLOMO PUEDE PROVOCAR ENFERMEDADES GRAVES, POR EJEMPLO, DAÑO CEREBRAL; EN ESPECIAL EN NIÑOS. LAS EMBARAZADAS TAMBIÉN DEBEN EVITAR LA EXPOSICIÓN. Use un respirador aprobado por el Instituto Nacional para la Salud y Seguridad Ocupacional (National Institute for Occupational Safety and Health, NIOSH) para controlar la exposición al plomo. Limpie cuidadosamente con una aspiradora con filtros de aire de alta eficiencia (High Efficiency Particulate Air, HEPA) y una mopa húmeda. Antes de comenzar, conozca la manera de protegerse a usted mismo y a su familia comunicándose con la línea directa nacional de información sobre el plomo al 1-800-424-LEAD o inicie sesión en [www.epa.gov/lead](http://www.epa.gov/lead).

**ACERO:** Se requiere una limpieza con una herramienta manual (SSPC-SP-2) o herramienta eléctrica (SSPC-SP-3) para quitar todo el óxido suelto, escamas de óxido de hierro y recubrimientos previos deteriorados. Para obtener mejores resultados, utilice el imprimante rojo sobre metal oxidado firme o limpio antes de aplicar una capa de acabado o imprimante intermedio.

**CON RECUBRIMIENTO ANTERIOR:** Las superficies recubiertas anteriormente deben estar firmes y encontrarse en buenas condiciones. Los acabados muy lisos, rígidos o brillantes deben tratarse con abrasivos para crear un perfil de rugosidad.

**ACERO GALVANIZADO:** El acero galvanizado nuevo puede presentar una capa de cera o aceite superficial de fábrica. Este material debe quitarse con un detergente comercial u otro limpiador apropiado. **NOTA:** Solo los compuestos galvanizados del sistema V2100 deben utilizarse sobre acero galvanizado. No utilice ninguno de los otros colores o imprimantes del sistema V2100.

## APLICACIÓN DEL PRODUCTO (cont.)

**ACERO GALVANIZADO ALTERADO POR LA INTEMPERIE:** Quite el óxido suelto y las manchas con una herramienta manual (SSPC-SP-2) o eléctrica (SSPC-SP-3) antes de aplicar el compuesto galvanizado en frío.

### APLICACIÓN

Aplique cuando la temperatura se encuentre por encima de los 50 °F (10 °C) y la humedad se encuentre por debajo del 85 % a fin de garantizar un secado apropiado. La temperatura de la superficie debe encontrarse entre los 50-100 °F (10-38 °C).

Use el imprimante sobre superficies sin recubrir u oxidadas. No lo use junto con V2116838 Aluminio para altas temperaturas, V2176838 Negro para altas temperaturas, V2117838 Compuesto galvanizado brillante ni V2185838 Compuesto galvanizado en frío.

Proteja las superficies cercanas del exceso de pulverizado. El exceso de pulverizado puede alcanzar una distancia significativa. Agite enérgicamente durante un minuto hasta que se oiga la canica para mezclar. Sostenga la lata a 10-14" (25-36 cm) de la superficie. Aplique varias capas ligeras esperando algunos minutos entre una capa y otra para evitar que se formen gotas o quede chorreado el imprimante.

### TIEMPOS DE SECADO Y APLICACIÓN DE NUEVA CAPA

Aplique una nueva capa dentro de 1 hora o a las 24 horas. Espere más tiempo en temperaturas más frías.

### LIMPIEZA

Limpie la punta antes de guardar. Limpie la pintura húmeda con xileno o alcoholes minerales. Deseche el envase vacío de manera apropiada. No incinere ni coloque el envase en una compactadora de residuos. El envase vacío puede reciclarse.

### OBSTRUCCIÓN

Si la válvula se obstruye, gire y extraiga la punta del pulverizador y enjuáguela en un solvente, por ejemplo, alcoholes minerales. No inserte ningún objeto dentro de la apertura de la válvula.

	<b>DATOS TÉCNICOS</b>	<b>RO-01</b>
<b>ESMALTE EN AEROSOL SISTEMA V2100</b>		

### PROPIEDADES FÍSICAS

	ESMALTES	IMPRIMANTES	GALVANIZADO	ALTAS TEMPERATURAS
<b>Tipo de resina</b>	V2102838, V2115838 y V2119838: acrílico El resto: alquídico modificado	Alquídico modificado y acrílico	Éster de epoxi	V2116838: mezcla de silicona V2176838: alquídico modificado con silicona
<b>Tipo de pigmento</b>	Varía	Fosfato de zinc, molibdato de zinc, talco, carbonato de calcio, óxido de hierro rojo (V2169838), dióxido de titanio, negro de carbón (V2182838)	V2117838 contiene un 80 % de zinc y un 12 % de aluminio (en la película seca) V2185838 contiene un 93 % de zinc (en la película seca)	V2116838: escamas de aluminio V2176838: ferrita de manganeso negro
<b>Solventes</b>	Acetona, xileno, tolueno (los acabados fluorescentes también contienen hexano) y propulsor de gas licuado de petróleo			
<b>MIR</b>	Acabados: valor máx. de 0,95 Metálicos: valor máx. de 1,25 mate Acabados: valor máx. de 0,80 Fluorescentes: valor máx. de 1,3	Valor máximo de 0,7	Valor máximo de 1,25	Valor máx. de 1,85
<b>Contenido neto</b>	V2102, V2115, V2119 y todos los acabados fluorescentes: 14 oz. (398 g); El resto: 15 oz. (426 g) Mini pulverizador de 3 oz. (85 g)	15 oz. (426 g) Mini pulverizador de 3 oz. (85 g)	20 oz. (568 g)	15 oz. (426 g)
<b>Espesor de película seca recomendado (Dry Film Thickness, DFT) por capa</b>	1,0-2,0 mil (25-50 μ)	1,0-2,0 mil (25-50 μ)	1,0-2,0 mil (25-50 μ)	1,0-2,0 mil (25-50 μ)
<b>Cobertura práctica al DFT recomendado (pies cuadrados/aerosol) (Depende del color)</b>	Acabados V2100: aprox. 12-20 pies <sup>2</sup> (1,1-1,9 m <sup>2</sup> ) Acabados fluorescentes: aprox. 10 pies <sup>2</sup> (0,9 m <sup>2</sup> ) Mini pulverizador: aproximadamente 3 pies <sup>2</sup> (0,7 m <sup>2</sup> )	Aproximadamente 12-20 pies <sup>2</sup> (1,1-1,9 m <sup>2</sup> ) Mini pulverizador: aprox. 3 pies <sup>2</sup> (0,7 m <sup>2</sup> )	Aproximadamente 12-20 pies <sup>2</sup> (1,1-1,9 m <sup>2</sup> )	Aproximadamente 12-20 pies <sup>2</sup> (1,1-1,9 m <sup>2</sup> )
<b>Tiempos de secado a 70-80 °F (21-27 °C) 50 % de humedad relativa</b>	<b>Seco al tacto</b>	10-20 minutos	10-20 minutos	10-20 minutos
	<b>Manipulación</b>	1-2 horas	1-2 horas	1-2 horas
	<b>Capa nueva</b>	Dentro de 1 hora o después de 24 horas*	En cualquier momento	Dentro de 1 hora o después de 24 horas**
<b>Resistencia al calor seco</b>	200 °F (93 °C)	200 °F (93 °C)	200 °F (93 °C)	1000 °F (538 °C)
<b>Vida útil</b>	5 años	5 años	5 años	5 años
<b>Información de seguridad</b>	Para obtener información adicional, consulte la Ficha de datos de seguridad (Safety Data Sheet, SDS).			

Se muestran los valores calculados y pueden variar del material fabricado real.

Los datos técnicos y sugerencias para el uso incluidos en el presente son correctos a nuestro leal saber y entender, y se proporcionan de buena fe. Las declaraciones de este material no constituyen una garantía expresa ni implícita con respecto al rendimiento de estos productos. Dado que las condiciones y el uso de los materiales están fuera de nuestro control, garantizamos que estos productos únicamente cumplen con nuestras normas de calidad, y nuestra responsabilidad, de haber alguna, se limitará al reemplazo de los materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeta a cambio sin previo aviso.



Rust-Oleum Corporation  
11 Hawthorn Parkway  
Vernon Hills, Illinois 60061

Teléfono: 877-385-8155  
www.rustoleum.com

Formulario: GDH-682  
Rev.: 080618