Protective & Marine Coatings

STEEL-SPEC 4113 DTM

FONDO ACRILICO INDUSTRIAL BASE SOLVENTE

84130.00
84132.00

Revisión: Marzo 2026

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

STEEL SPEC 4113 DTM es un fondo acrílico industrial base solvente de un componente. Diseñado como producto de imprimante/terminación sobre acero preparado y sobre primers recomendados.

Aplicable en alto espesor en una sola capa con equipo **airless**, reduciendo significativamente el tiempo y los costos de aplicación. También pude ser aplicado con pistola convencional, brocha o rodillo en más capas.

Excelente resistencia a la humedad. Alta retención de brillo y color. Excelente poder cubritivo.

Producto base solvente de rápido secado, diseñado para alta productividad y eficiencia en la protección de activos

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Acabado:	Semibrillo
Color:	Blanco
Volumen de Sólidos	39% ± 2%

Espesor Recomendado por Capa:

	Min.	Max.
Húmedo mils (Micrones)	**5.0** (125)	**15.0** (375)
Seco mils (micrones)	**2.0** (50)	**6.0** (150)
Rendimiento Teórico por mano, m^2/gl (m^2/L) *	**29,1** (7,7)	**9,7** (2,6)

***Dependiendo de la porosidad de la superficie**

Tiempos de Secado @ 5 mils húmedo y 50% humedad relativa:

	8°C	25°C	40°C
Al tacto:	30 min	15 min	10 min.
Manipulación:	1 hrs.	30 min	20 min
Repintado:			
Mínimo:	3 hrs.	1 hrs.	0,5 hrs.
Máximo:	S/restricción	S/restricción	S/restricción

Vida útil:	12 meses, sin abrir Almacenar bajo techo entre 10°C y 25°C.
Punto de inflamación:	
Diluyente/Limpieza:	Diluyente PU (89525.00/89527.00)

USOS RECOMENDADOS

Para uso sobre acero preparado, concreto y paneles en ambientes interiores y exteriores como:

- Estructuras metalicas.
- Plantas, instalaciones y edificios industriales.
- Interior y exterior de edificios habitacionales y comerciales.
- Proyectos arquitectónicos en general.

COMPORTAMIENTO

Substrato:	Acero
Preparación de superficie*:	SSPC-SP3
Sistema ensayado:	1 capa @ 2 mils eps.

Test	Norma	Resultados
Adherencia	ASTM D3359	sin desprendimiento
Brillo @ 60°	ASTM D523	60 GU
Resistencia UV	ASTM G154	500 Horas
Flexibilidad	ASTM D522 doblado 180° mandril 1/8	Pasa
Dureza lápiz	ASTM D3363	HB

Protective & Marine Coatings

STEEL-SPEC 4113 DTM

FONDO ACRILICO INDUSTRIAL BASE SOLVENTE

84130.00
84132.00

SISTEMAS RECOMENDADOS

Inmersión:
No recomendado

Atmosférico:

Acero:

1 capa	**STEEL SPEC 4113 DTM**	2.0 - 6.0	50 - 150
1 - 2 capas	**STEEL SPEC 4113 DTM**	4.0 - 8.0	100 - 200

Concreto hormigón:

1 - 2 capas	**STEEL SPEC 4113 DTM**	4.0 - 8.0	100 - 200

Concreto / albañilería:

1 - 2 capas	**STEEL SPEC 4113 DTM**	4.0 - 8.0	100 - 200

Muros secos:

1 - 2 capas	**STEEL SPEC 4113 DTM**	4.0 - 8.0	100 - 200

Galvanizado Nuevo:

1 capa	Macropoxy 530	1.5 - 3.0	30 - 75
1 - 2 capas	**STEEL SPEC 4113 DTM**	4.0 - 8.0	100 – 200

Los sistemas listados anteriormente son representativos del uso del producto, otros sistemas también pueden ser apropiados.

DECLARACIÓN LEGAL

La información y recomendaciones de esta hoja se basan en pruebas conducidas o a nombre de la Compañía Sherwin- Williams. Por ende esta información y recomendaciones pueden cambiar y se refieren al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante de Sherwin Williams para obtener la información del producto más reciente y el boletín de aplicación

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en condiciones óptimas.

Remueva las grasas, el polvo, óxido suelto, y otros materiales extraños para asegurar una adhesión adecuada.

Refiérase al boletín de Aplicación para mayor información sobre la preparación de la superficie y aplicación del producto.
Mínimo recomendado para preparación de superficies:
Acero y Hierro:
Atmosférico: SSPC-SP3 o SSPC SP12
Concreto y Albañilería
Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6, o ICRI No. 310.2, CSP 1-3

TINTEADO

Producto no tinteable, colores disponibles previo acuerdo comercial

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:
Mínimo: 8°C
Máximo: 40°C

Punto de rocío: El material debe estar al menos a 3°C sobre punto de rocio para un rendimiento óptimo

Humedad Relativa: 85% máximo

Refiérase al Boletín de Aplicación para mayor información sobre la aplicación.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Lata 20 litros y Tambor 200 Litros

Peso especifico;| 1,15 ± 0,5 kg/L

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Refiérase a la hoja de MSDS antes de usar.

Las instrucciones e información técnica publicada están sujetas a cambio sin previo aviso.

Protective & Marine Coatings

STEEL-SPEC 4113 DTM

FONDO ACRILICO
INDUSTRIAL BASE SOLVENTE

84130.00
84132.00

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en condiciones óptimas, Remueva los aceites, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y materias extrañas para asegurar una adhesión adecuada.

Fierro y Acero, servicio atmosférico: La preparación de superficie mínima es limpieza manual mecánica SSPC-SP2. Remover aceite y grasa de la superficial con limpieza con solventes (SSPC–SP1). Para mejor comportamiento, usar limpieza con chorro abrasivo SSPC-SP6. Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2.0 mils). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos. Aplicar anticorrosivo al acero descubierto dentro de 8 horas o antes que se oxide.

Superficies Previamente Pintadas: En caso de que la superficie se encuentre en buenas condiciones, limpie retirando todo material extraño. Las pinturas suaves, duras o brillantes deben ser opacadas mediante abrasión. Haga un ensayo en un área dejando secar la pintura una semana antes de probar adherencia. Si la adherencia es deficiente o si el producto ataca la terminación previa, puede ser necesario retirar la pintura anterior. Si la pintura se descascara o está deteriorada por el clima, limpie la superficie hasta obtener un sustrato apropiado y trate la superficie como se indica anteriormente.

Concreto y Albañilería: La superficie debe estar completamente limpia y seca. El concreto y mortero deben estar curados al menos 28 días a 24° C. Remover todo el mortero suelto y material ajeno.
La superficie debe estar libre de eflorescencia, polvo del concreto, suciedad, agentes de fraguado, cemento suelto.
Eflorescencia, debe ser removida lavando con una solución al 10% con ácido muriático y después neutralizando completamente con agua.
Ladrillos deben permanecer expuestos al medio ambiente un año antes de tratar su superficie y pintar.

Siga los métodos estándares cuando sean aplicables:
ASTM D4258 Standard Practice for Cleaning Concrete.
ASTM D4259 Standard Practice for Abrading Concrete.
ASTM D4260 Standard Practice for Etching Concrete.
ASTM F1869 Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete.
SSPC-SP13/Nace 6 Surface Preparation of Concrete.
ICRI No. 310.2 Concrete Surface Preparation.

Otros materiales consultar con el Departamento Técnico de S.W.

EQUIPOS DE APLICACIÓN

La siguiente es una guía. Cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para lograr características de aplicación adecuadas. Siempre purgue los equipos de aplicación antes de usarlos con los reductores adecuados. Cualquier reducción debe cumplir con las regulaciones VOC y compatibles con las condiciones ambientales y de aplicación.

Diluyente/Limpieza…….. Diluyente PU

Spray sin aire
Bomba…… 30:1
Presión……2800 - 3000 psi
Manguera……1/4" Diámetro interior
Boquilla…… 0.013" - 0.021"
Filtro…… 60 malla
Dilución…… La necesaria hasta 30% en volumen

Spray convencional
Se recomiendan separadores de humedad y aceites
Pistola…….. DeVilbiss MBC-510
Boquilla Fluido…… E
Boquilla de aire…….. 704
Presión de atomización……60-65 psi
Presión de fluido…… 10-20 psi
Dilución…… La necesaria hasta 30% en volumen

Brocha
Brocha…… Nylon/Polyester o cerdas naturales
Dilución…….. La necesaria hasta 20% en volumen

Si equipos específicos no se encuentran listados, puede substituirse por un equipo equivalente.

Protective & Marine Coatings

STEEL-SPEC 4113 DTM

FONDO ACRILICO
INDUSTRIAL BASE SOLVENTE

84130.00
84132.00

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de la superficie debe ser completada como se indica.

Revolver el material contenido en el envase incorporando todos los sedimentos, hasta lograr una mezcla homogénea.

Ajustar la viscosidad de aplicación agregando Diluyente PU

Aplicar en capas uniformes traslapando cada pasada con la anterior y asegurando de llegar a toda la superficie, especialmente en los cantos, remaches, pernos y todos aquellos sectores considerados débiles a la corrosión.

Aplique la pintura al espesor de película y rendimiento como se indica a continuación:

La aplicación de la película sobre el máximo o bajo el mínimo recomendado puede presentar efectos desfavorables en el desempeño de la película.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con Diluyente PU Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con Diluyente PU

DECLARACIÓN LEGAL

La información y recomendaciones de esta hoja se basan en pruebas conducidas o a nombre de la Compañía Sherwin- Williams. Por ende esta información y recomendaciones pueden cambiar y se refieren al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante de Sherwin Williams para obtener la información del producto más reciente y el boletín de aplicación.

RECOMENDACIONES DE RENDIMIENTO

Pinte todas las uniones, cordones de soldadura, cantos, bordes y rincones, para evitar fallas prematuras en estas áreas.

Al pintar con equipo spray, aplique con un 50% de traslape en cada pasada de la pistola para evitar zonas descubiertas, vacios, y poros. Si es necesario, aplique el spray en forma cruzada en un ángulo recto.

Los factores de rendimiento se calculan sobre el volumen de sólidos y no incluyen un factor de pérdidas por el tipo de superficie, rugosidad o porosidades de la superficie, habilidad y técnica del operador, método de aplicación, irregularidades varias de la superficie, pérdida del material al mezclar, derrames, condiciones climáticas, grosor de capa excesiva o delgado.

La dilución excesiva del material puede afectar la estructura de la película, su apariencia y adhesión.

Para evitar bloqueo del equipo spray, lavar el equipo antes de usarlo o después de una pausa prolongada usando Diluyente PU

Mantener el recipiente de presión a nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura de la línea de fluido en pausas intermitentes, pero mantenga la agitación en el recipiente de presión.

La aplicación de la pintura sobre o bajo el espesor de película recomendados puede afectar negativamente el rendimiento del producto.

Los tiempos de secado están basados en condiciones normales aplicación, temperatura, espesor de película y dilución

Al aplicar una segunda capa o aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicados en la hoja técnica respectiva

Consulte la hoja técnica o de aplicación del producto para revisar propiedades y características adicionales de rendimiento.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Refiérase a la hoja de MSDS antes de usar.

Las instrucciones e información Técnica publicada están sujetas a cambie sin previo aviso.

GARANTÍA

La compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fábrica de acuerdo a los controles de aplicación de Sherwin Williams.
La responsabilidad de aquellos productos probados como defectuosos, si se encuentran, está limitada a la reposición de productos defectuoso o a la devolución del dinero pagado por el producto defectuoso lo que será determinado por Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO ES HECHA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, REGIDA POR LA LEY U OTRO, INCLUYENDO LA COMERCIALIZACIÓN Y LA APTITUD PARA UN FIN EN PARTICULAR.