

*Industrial  
and  
Marine  
Coatings*

# TILE-CLAD® HIGH SOLIDS

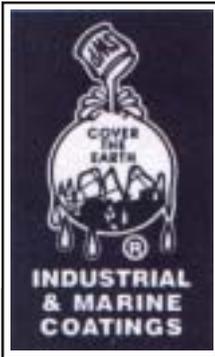
PART A B62Z  
PART B B60VZ70  
PART B B60VZ75

SERIES  
HARDENER  
EG SHEL HARDENER

## INFORMACION DEL PRODUCTO

Revisado 07/04

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																								
<p><b>TILE-CLAD HIGH SOLIDS</b> es un recubrimiento epóxico-poliamida de dos componentes que cumple con el VOC para uso en ambientes de mantenimiento industrial y aplicaciones arquitectónicas de alto desempeño.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Resistente a los químicos</li> <li>Resistente al ataque bacterial</li> <li>Resistente a la abrasión</li> <li>Adecuado para usarse en instalaciones inspeccionadas por la USDA</li> <li>Bajo VOC</li> </ul>	<p>Para usarse sobre sustratos preparados tales como acero, galvanizado y concreto en ambientes industriales.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Laboratorios</li> <li>Superficies de Mampostería</li> <li>Estructuras Mar adentro</li> <li>Tanques de Almacenamiento</li> <li>Equipo de proceso químico</li> <li>Recubrimientos para paredes institucionales y comerciales</li> <li>Acero estructural y de soporte</li> <li>Cocinas institucionales</li> <li>Lavatorios</li> <li>Plantas de energía</li> <li>Escuelas</li> <li>Aplicaciones Marinas</li> <li>Cuartos limpios</li> <li>Instalaciones de energía nuclear</li> </ul>																																								
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO																																								
<p><b>Acabado:</b> Brillante, y lustroso</p> <p><b>Color:</b> Ultra Blanco y un amplio rango de colores disponibles incluyendo colores de seguridad.</p> <p><b>Sólidos en volumen:</b> 56% ± 2%, mezclado, puede variar por el color</p> <p><b>Sólidos en peso:</b> 70% ± 2%, mezclado, puede variar por el color</p> <p><b>VOC (Método EPA 24):</b> Sin reducir: 374 g/L; 3.12 lb/gal mezclado Reducido al 10%: 413 g/L; 3.44 lb/gal</p> <p><b>Razón de la Mezcla:</b> 1:1 por volumen</p> <p><b>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</b></p> <p>  Espesor húmedo: 4.0 - 7.0</p> <p>  Espesor seco: 2.5 - 4.0</p> <p>  Rendimiento: 225 - 359 pies<sup>2</sup>/gal (5.51 - 8.81 m<sup>2</sup>/t) aprox.</p> <p><b>NOTA:</b> Las aplicaciones con brochoa o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad de la apariencia.</p> <p><b>Tiempo de Secado @ 4.0 mils húmedo @ 50% RH:</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>@55°F(13°C)</th> <th>@77°F(25°C)</th> <th>@110°F(43°C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>3 horas</td> <td>1 hora</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Libre de huella:</td> <td>6 horas</td> <td>2 horas</td> <td>30 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para recubrir:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>  mínimo:</td> <td>6 horas</td> <td>2 horas</td> <td>30 minutos</td> </tr> <tr> <td>  máximo:</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> </tr> <tr> <td>Para apilar:</td> <td>18 horas</td> <td>16 horas</td> <td>3 horas</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>21 días</td> <td>14 días</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td><b>Vida de la mezcla:</b></td> <td>4 horas</td> <td>4 horas</td> <td>2 horas</td> </tr> <tr> <td><b>Tiempo de inducción:</b></td> <td>1 hora</td> <td>30 minutos</td> <td>10 minutos</td> </tr> </tbody> </table> <p>Si se excede el tiempo de recubrimiento máximo, lije la superficie antes de recubrir. El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película</p> <p><b>Vida en Almacén:</b> 36 meses, sin abrir, a 40°F (4.4°C) a 100°F(38°C)</p> <p><b>Punto de ignición:</b> 64°F (18°C), PMCC, mezclado</p> <p><b>Reductor/Limpieza:</b> Reductor #54, R7K54</p>		@55°F(13°C)	@77°F(25°C)	@110°F(43°C)	Al Tacto:	3 horas	1 hora	20 minutos	Libre de huella:	6 horas	2 horas	30 minutos	Para recubrir:				mínimo:	6 horas	2 horas	30 minutos	máximo:	30 días	30 días	30 días	Para apilar:	18 horas	16 horas	3 horas	Para curar:	21 días	14 días	7 días	<b>Vida de la mezcla:</b>	4 horas	4 horas	2 horas	<b>Tiempo de inducción:</b>	1 hora	30 minutos	10 minutos	<p><b>Sistema Probado:</b> (a menos que se indique otra cosa) Sustrato: Acero Preparación de la superficie: SSPC-SP6 Primario: 1 cpa. Recoatable Epoxy Primer@ 4.0 - 6.0 mils eps Acabado: 1 cpa. Tile-Clad HS @ 3.0 mils eps</p> <p><b>Resistencia a la Abrasión:</b> Método: ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg de carga Resultado: 80 mg de pérdida</p> <p><b>Intemperización Acelerada-QUV:</b> Método: ASTM D 4587, QUV-A, 5000 horas Resultado: Pasa</p> <p><b>Adherencia:</b> Método: ASTM D4541 Resultado: 1050 psi</p> <p><b>Corrosión por Intemperización:</b> Método: ASTM D5894, 10 ciclos, 3336 horas Resultado: Calificac. 9 de acuerdo con ASTM D610 para corrosión Calificac. 10 de acuerdo con ASTM D714 para ampollas.</p> <p><b>Resistencia al Impacto Directo:</b> Método: ASTM D2794 Resultado: 95 in. lbs.(1.09 mt-kg)</p> <p><b>Resistencia al Calor Seco:</b> Método: ASTM D2485 Resultado: 200°F (93°C)</p> <p><b>Durabilidad Exterior:</b> Método: 1 año 45° al Sur Resultado: Excelente, se calea</p> <p><b>Flexibilidad:</b> Método: ASTM D522, doblez de 180°, 1/4" (6.35 mm) mandril Resultado: Pasa</p> <p><b>Efectos de Irradiación en recubrimientos usados en Plantas de energía eléctrica:</b> Método: ANSI 5.12/ASTM D 4082-89 Resultado: Pasa</p> <p><b>Resistencia a la Condensación de Humedad:</b> Método: ASTM D4585, 100°F (38°C), 1000 horas Resultado: Pasa, sin ampollas, oxidación o delaminación</p> <p><b>Dureza al Lápiz:</b> Método: ASTM D3363 Resultado: F-H</p> <p><b>Resistencia a la Camara Salina:</b> Método: ASTM B117, 750 horas Resultado: Calif.10 de acuerdo con ASTM D 610 para oxidación. Calif. 10 de acuerdo con ASTM D 714 para ampollas.</p> <p>Los recubrimientos epóxicos se pueden obscurecer o amarillear después de la aplicación y el curado.</p> <p>Proporciona un desempeño comparable con los productos formulados a la especificación Federal: TT-C-535B</p>
	@55°F(13°C)	@77°F(25°C)	@110°F(43°C)																																						
Al Tacto:	3 horas	1 hora	20 minutos																																						
Libre de huella:	6 horas	2 horas	30 minutos																																						
Para recubrir:																																									
mínimo:	6 horas	2 horas	30 minutos																																						
máximo:	30 días	30 días	30 días																																						
Para apilar:	18 horas	16 horas	3 horas																																						
Para curar:	21 días	14 días	7 días																																						
<b>Vida de la mezcla:</b>	4 horas	4 horas	2 horas																																						
<b>Tiempo de inducción:</b>	1 hora	30 minutos	10 minutos																																						



*Industrial  
and  
Marine  
Coatings*

4.30

# TILE-CLAD® HIGH SOLIDS

PART A B62Z  
PART B B60VZ70  
PART B B60VZ75

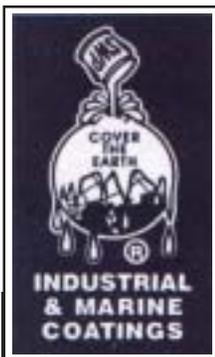
SERIES  
HARDENER  
EG SHEL HARDENER

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
<p><b>Acero, primario epóxico:</b> 1 cpa. Recoatable Epoxy Primer @ 4.0 - 6.0 mils eps/cpa 1-2 cpas. Tile-Clad High Solids @ 2.5 - 4.0 mils eps/cpa</p> <p><b>Acero, primario universal:</b> 1 cpa. Kem Bond HS @ 2.0 - 5.0 mils eps/cpa 1-2 cpas. Tile-Clad High Solids @ 2.5 - 4.0 mils eps/cpa</p> <p><b>Acero, primario epóxico mastique:</b> 1 cpa. Epoxy Mastic Aluminum @ 4.0-6.0 mils eps/cpa o Macropoxy Primer @ 4.0 - 6.0 mils eps/cpa 1-2 cpas. Tile-Clad High Solids @ 2.5 - 4.0 mils eps/cpa</p> <p><b>Aluminio:</b> 1 cpa. DTM Wash Primer @ 0.7 - 1.3 mils eps/cpa 1-2 cpas. Tile-Clad High Solids @ 2.5 - 4.0 mils eps/cpa</p> <p><b>Block de Concreto:</b> 1 cpa. Heavy Duty Block Filler @ 10.0 - 18.0 mils eps/cpa 1-2 cpas. Tile-Clad High Solids @ 2.5 - 4.0 mils eps/cpa</p> <p><b>Metal Galvanizado:</b> 1-2 cpas. Tile-Clad High Solids @ 2.5 - 4.0 mils eps/cpa</p> <p><b>Concreto Colado/Concreto Premezclado (incluyendo pisos):</b> 1-2 cpas. Tile-Clad High Solids @ 2.5 - 4.0 mils eps/cpa</p> <p><b>Madera, incluyendo pisos:</b> 1-2 cts. Tile-Clad High Solids @ 2.5 - 4.0 mils eps/cpa</p>	<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en condiciones sanas. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño, para asegurar una adherencia adecuada. Refierase al boletín de aplicación del producto para una información detallada de preparación de la superficie.</p> <p>Mínima preparación recomendada de la superficie: * Hierro y Acero: SSPC-SP2 Aluminio: SSPC-SP1 Galvanizado: SSPC-SP1 Block de Concreto y Mampostería: SSPC-SP13/NACE 6 * Madera en interiores: Limpia, suave, libre de polvo * Requiere Primario</p>
	<p style="text-align: center;"><b>DISPONIBILIDAD DE COLOR / ENTINTADO</b></p> <p>Entinte con tintas Blend-A-Color a un 200% de intensidad en la Parte A. Se requiere un mínimo de cinco minutos en un agitador mecánico para completar la mezcla de color.</p>
	<p style="text-align: center;"><b>CONDICIONES DE APLICACIÓN</b></p> <p>Temperatura: 55°F (13°C) mínima, 110°F (43°C) máxima (aire, superficie, y material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío Humedad Relativa: 85% máxima</p> <p>Refiérase al Boletín de Aplicación del Producto para información detallada de aplicación.</p>
	<p style="text-align: center;"><b>INFORMACIÓN DE PEDIDOS</b></p> <p>Empaque: Partes A y B: Contenedores de 1 galón y 5 galones (3.785 y 19 lts)</p> <p>Peso por galón (lt.): 10.78 ± 0.2 lb (1.29 ± 0.02 kg) mezclado puede variar por el color</p>
<p>Los sistemas enlistados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados.</p>	<p style="text-align: center;"><b>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD</b></p> <p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar.</p> <p>La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p>

La información proporcionada está basada en investigación propia y/o la de otros expertos, y es muy precisa. Sin embargo, no podemos garantizar su exactitud y podría cambiar sin previo aviso.

www.sherwin.com.mx



*Industrial  
and  
Marine  
Coatings*

# TILE-CLAD® HIGH SOLIDS

PART A

B62Z

SERIES

PART B

B60VZ70

HARDENER

PART B

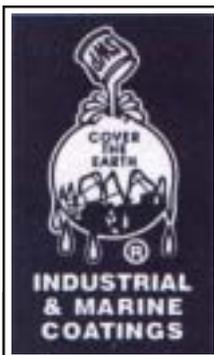
B60VZ75

EG SHEL HARDENER

## BOLETIN DE APLICACIÓN

Revisado 07/04

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACIÓN
<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en condiciones sanas. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p><b>Hierro y Acero</b> La preparación mínima de la superficie es la limpieza con herramienta de mano de acuerdo con SSPC-SP2. Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1. Para un mejor desempeño, utilice la limpieza a chorro comercial de acuerdo con SSPC-SP6, limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2 mils). Prepare con primario cualquier acero desnudo en un lapso de 8 horas o antes de que ocurra la oxidación inmediata.</p> <p><b>Aluminio</b> Remueva todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y demás materia extraña limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1.</p> <p><b>Acero Galvanizado</b> Permita que se intemperice por un mínimo de 6 meses antes de recubrir. Limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP1 (el solvente recomendado es el Nafta VM&amp;P). Cuando la intemperización no sea posible o la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos, primero limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP1 y aplique un parche de prueba. Permita que seque la pintura por lo menos una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es débil, es necesario el chorro a ráfaga de acuerdo con SSPC-SP7 para remover estos tratamientos. El galvanizado oxidado requiere un mínimo de limpieza con herramienta de mano de acuerdo con SSPC-SP2, prepare el área con primario el mismo día que se limpió.</p> <p><b>Concreto y Mampostería</b> Las superficies deben ser estar completamente limpias y secas. El concreto y el mortero deben ser curados por lo menos 28 días @ 75°F.(24°C) Remueva todo el mortero suelto y material extraño. La superficie debe de estar libre de lechadas, polvo de concreto, suciedad, agentes liberadores de cimbra, membranas que curan con la humedad, cemento y endurecedores sueltos. Rellene los orificios, bolsas de aire y otros huecos con ArmorSeal Crack Filler.</p> <p><b>Madera</b> La superficie debe de estar limpia, seca y sana. Remueva cualquier aceite y mugre de la superficie utilizando un solvente degreasante o un detergente fuerte. Lije para remover cualquier madera suelta o superficie deteriorada y para obtener un perfil propio de la superficie. Aplique el primario recomendado y pinte lo más pronto posible. No se debe de pintar inmediatamente después de lluvia o durante clima nublado. Los nudos y las rayas de paso, se deben de raspar, lijar y preparar localmente con primario antes de que se aplique la capa total de primario. Todos los orificios de clavos o pequeños huecos deben ser resanados adecuadamente.</p>	<p>Temperatura: 55°F(13°C) mínima, 110°F(43°C) máxima (aire, superficie, y material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p>
<b>EQUIPO DE APLICACIÓN</b>	
<p>La siguiente es una guía. Se podrían necesitar cambios en las presiones y tamaño de las boquillas para lograr características de aspersión adecuadas. Siempre purge el equipo de aspersión antes de usar con el reductor enlistado. Cualquier reducción debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.</p> <p><b>Reductor/Limpieza</b> ..... Reductor #54, R7K54</p> <p><b>Aspersión sin aire</b> Presión ..... 2400 psi Manguera ..... 3/8" ID (9.52 mm) Boquilla ..... .019" (0.482 mm) Filtro ..... malla 60 Reducción ..... la que se necesite hasta un 10% por volumen</p> <p><b>Aspersión Convencional</b> Pistola ..... Binks 95 Boquilla de fluido ..... 66 Boquilla de aire ..... 69 PB Presión de atomización 60 psi Presión de fluidos ..... 20 psi Reducción ..... la que se necesite hasta un 10% por volumen</p> <p><b>Brocha</b> Brocha ..... Nylon/Poliéster o Cerda Natural Reducción ..... no se recomienda</p> <p><b>Rodillo</b> Felpa ..... 1/4"-3/8" (6.35 - 9.52 mm) avitelado con corazón fenólico Reducción ..... no se recomienda</p> <p>Si el equipo de aplicación en específico enlistado arriba, no está disponible, se puede substituir por el equipo equivalente.</p>	



*Industrial  
and  
Marine  
Coatings*

# TILE-CLAD® HIGH SOLIDS

PART A B62Z  
PART B B60VZ70  
PART B B60VZ75

SERIES  
HARDENER  
EG SHEL HARDENER

## BOLETIN DE APLICACIÓN

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN	TIPS DE DESEMPEÑO																																														
<p>Se debe completar la preparación de la superficie como se indica:</p> <p>Mezcle los contenidos de cada componente completamente mediante agitación mecánica. Asegúrese que no quede ningún pigmento en el fondo de las latas. Luego combine 1 parte por volumen de la Parte A con 1 parte por volumen de la Parte B. Agite completamente la mezcla mediante agitación mecánica. Permita la inducción del material como se indica. Agite de nuevo antes de usar.</p> <p>Si se utiliza un solvente reductor, agregue solamente después de que ambos componentes hayan sido completamente mezclados, después de la inducción.</p> <p>Aplice la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:</p> <p><b>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Espesor Húmedo:</td> <td>4.0 - 7.0</td> </tr> <tr> <td>Espesor seco:</td> <td>2.5 - 4.0</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento:</td> <td>225 - 359 pies<sup>2</sup>/gal aprox. (5.51 - 8.81 m<sup>2</sup>/lt)</td> </tr> </table> <p><b>NOTA:</b> Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad de la apariencia.</p> <p><b>Tiempo de Inducción @ 4.0 mils húmedo @ 50% RH:</b></p> <table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th>@55°F(13°C)</th> <th>@77°F(25°C)</th> <th>@110°F(43°C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Al Tacto:</td> <td>3 horas</td> <td>1 hora</td> <td>20 minutos</td> </tr> <tr> <td>Libre de huella:</td> <td>6 horas</td> <td>2 horas</td> <td>30 minutos</td> </tr> <tr> <td>Para recubrir:</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>mínimo:</td> <td>6 horas</td> <td>2 horas</td> <td>30 minutos</td> </tr> <tr> <td>máximo:</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> <td>30 días</td> </tr> <tr> <td>Para apilar:</td> <td>18 horas</td> <td>16 horas</td> <td>3 horas</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>21 días</td> <td>14 días</td> <td>7 días</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Vida de la mezcla:</b></p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>4 horas</td> <td>4 horas</td> <td>2 horas</td> </tr> </table> <p><b>Tiempo de Inducción:</b></p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>1 hora</td> <td>30 minutos</td> <td>10 minutos</td> </tr> </table> <p>Si se excede el tiempo máximo para recubrir, lije la superficie antes de recubrir.</p> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</p> <p>La aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por debajo del mínimo espesor de aplicación recomendado podría afectar adversamente el desempeño del recubrimiento.</p>	Espesor Húmedo:	4.0 - 7.0	Espesor seco:	2.5 - 4.0	Rendimiento:	225 - 359 pies <sup>2</sup> /gal aprox. (5.51 - 8.81 m <sup>2</sup> /lt)		@55°F(13°C)	@77°F(25°C)	@110°F(43°C)	Al Tacto:	3 horas	1 hora	20 minutos	Libre de huella:	6 horas	2 horas	30 minutos	Para recubrir:				mínimo:	6 horas	2 horas	30 minutos	máximo:	30 días	30 días	30 días	Para apilar:	18 horas	16 horas	3 horas	Para curar:	21 días	14 días	7 días		4 horas	4 horas	2 horas		1 hora	30 minutos	10 minutos	<p>Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en estas áreas.</p> <p>Cuando utilice la aplicación por aspersión, traslape un 50% en cada pasada de la pistola para evitar puntos de afiligr, áreas desnudas, y pequeños orificios. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.</p> <p>El rendimiento se calcula en base al contenido de sólidos en volumen y no incluye el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, la habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, varias irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrame, sobre adelgazamiento, condiciones climáticas, y espesor excesivo de la película.</p> <p>La reducción excesiva del material puede afectar el espesor, la apariencia y la adherencia de la película.</p> <p>No aplique el material por arriba de la vida de la mezcla recomendada.</p> <p>No mezcle el material previamente catalizado con otro nuevo.</p> <p>Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersión, limpie el equipo antes de usar o antes de períodos de paro prolongados con el Reductor #54, R7K54.</p> <p>Se puede utilizar también Quick-Kick Epoxy Accelerator. Consulte la página 4.99 para más información.</p> <p>Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.</p>
Espesor Húmedo:	4.0 - 7.0																																														
Espesor seco:	2.5 - 4.0																																														
Rendimiento:	225 - 359 pies <sup>2</sup> /gal aprox. (5.51 - 8.81 m <sup>2</sup> /lt)																																														
	@55°F(13°C)	@77°F(25°C)	@110°F(43°C)																																												
Al Tacto:	3 horas	1 hora	20 minutos																																												
Libre de huella:	6 horas	2 horas	30 minutos																																												
Para recubrir:																																															
mínimo:	6 horas	2 horas	30 minutos																																												
máximo:	30 días	30 días	30 días																																												
Para apilar:	18 horas	16 horas	3 horas																																												
Para curar:	21 días	14 días	7 días																																												
	4 horas	4 horas	2 horas																																												
	1 hora	30 minutos	10 minutos																																												
<p><b>INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA</b></p>	<p><b>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD</b></p>																																														
<p>Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con el Reductor #54, R7K54. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con el Reductor #54, R7K54. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.</p>	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar.</p> <p>La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p>																																														