

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El acabado Commercial Cement Plaster (CCP) es un acabado de copolímero acrílico de alta calidad y con color integral que se ofrece en cuatro texturas. Todas las texturas incluyen la química resistente a la acumulación de suciedad (dirt pickup resistant, DPR), que mantendrá la pared con un aspecto más limpio durante más tiempo.



### USOS BÁSICOS

El acabado CCP está diseñado específicamente para proporcionar textura y color sobre las unidades de revoque de cemento Portland, hormigón prefabricado y colado in-situ y mampostería de hormigón. También está aprobado para su uso en formas de espuma adheridas al estuco. No se debe usar en EIFS.

### CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS

#### CARACTERÍSTICA

- Varias texturas
- Copolímero acrílico
- Coloreado integralmente
- Permeable al vapor

#### BENEFICIO

- Ofrece libertad de diseño
- Flexible y se limpia con agua
- Sin mezcla de color ni pintura
- No atrapa el vapor de humedad

### PROPIEDADES

**Tiempo de secado:** El secado del acabado depende de la temperatura del aire, la humedad relativa y el grosor del recubrimiento. En condiciones de secado promedio (70 °F [21 °C], humedad relativa del 55 %), proteja el trabajo de la lluvia durante al menos 24 horas.

**Transmisión de vapor de agua (ASTM E96):** Los acabados StucCoat son permeables al vapor de agua.

**Resistencia acelerada a la intemperie (ASTM G 26 arco de xenón):**

- Simulador de temperatura, método de prueba 1, aparato BH para 2000 horas de exposición
- Después de la exposición, los paneles recibieron una calificación de 10 (sin efecto) para:

**Prueba de pulverización de sal:**

ASTM B 117 para 1000 horas de exposición.

Después de la exposición a la pulverización de sal, todos los paneles recibieron una clasificación de 10 (sin efectos) para:

**Flexibilidad por curvatura del mandril (ASTM D 522 Método B, cilíndrico):** Los resultados se indican a continuación:

PROPIEDAD	MÉTODO ASTM
Erosión	ASTM D 622-93
Agrietamiento	ASTM D 661-93
Formación de ampollas	ASTM D 714
Oxidación	ASTM D 610
Cuajado	ASTM D 4214; Método B

PROPIEDAD	MÉTODO ASTM
Erosión	ASTM D 622-93
Agrietamiento	ASTM D 661-93
Formación de ampollas	ASTM D 714
Oxidación	ASTM D 610
Cuajado	ASTM D 4214; Método B

GROSOR DEL RECUBRIMIENTO	23 °C	0 °C
1.9 mm	3 in	3 in
1.4 mm	2 in	3 in

---

## PROPIEDADES

**Resistencia a la abrasión Taber** (ASTM C 4060 modificado):

- Se utilizan ruedas H-22 y pesos de 500 g.
- Los valores de los ciclos hasta el fallo oscilaron entre 3900 y 9500

**Condiciones de trabajo:** Para aplicar los acabados, la temperatura del aire y de la superficie debe ser de 40 °F (4 °C) o superior y debe permanecer así durante un mínimo de 24 horas.

**Protección temporal:** Se debe proporcionar en todo momento hasta que se completen el imprimador, el acabado, los tapajuntas permanentes, los selladores, etc. para proteger la pared de las inclemencias climáticas y otras fuentes de daño.

---

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Las superficies deben tener una temperatura superior a los 40 °F (4 °C) y deben estar sin pintar, limpias, secas, estructuralmente sólidas y libres de eflorescencia, grasa, aceite, agentes desmoldantes y compuestos de curado.

- **Estuco:** Los acabados pueden aplicarse directamente sobre la capa intermedia curada. Si hay aditivos en el estuco, se recomienda realizar un área de prueba y comprobar la resistencia del adhesivo antes de la aplicación. Se puede aplicar Color Prime-W™ para reducir la aspiración de la pared.
- **Hormigón:** Se debe curar durante un mínimo de 28 días antes de aplicar los acabados. Si hay agentes desmoldantes o compuestos de curado en la superficie de hormigón, se debe lavar a fondo con ácido muriático y enjuagar para eliminar el ácido residual. Se deben eliminar todas las salientes y rellenar los huecos pequeños con la capa base Primus®, Primus DM™, Genesis® o Genesis DM™. Dryvit Color Prime-W™ se debe aplicar a la superficie de hormigón preparada con un rodillo o brocha.
- **Mampostería:** La superficie de mampostería, con las juntas golpeadas a ras, debe tener una capa de imprimación de Primus, Primus DM, Genesis o Genesis DM para producir una superficie lisa y nivelada.

---

## MEZCLA

Mezcle bien el acabado CCP con un mezclador Goldblatt Jiffler hasta lograr una consistencia uniforme.

---

## APLICACIÓN

Con una llana de acero inoxidable, aplique y nivele una capa de Standard o Fine hasta obtener un grosor uniforme.

(Standard: no más grueso que el agregado más grande; Fine: aplicado en un grosor de 3/64 in [1.2 mm], aproximadamente 1 1/2 veces el agregado más grande). Las texturas se logran mediante un movimiento uniforme de la mano o el tipo de herramienta utilizada. Mantenga el borde húmedo para lograr uniformidad de color y textura. Para Bold o Lace, aplique una capa uniforme del acabado ligeramente más gruesa que el tamaño del agregado más grande. Luego, arrastre la capa de aplicación áspera con un movimiento horizontal de la llana para desarrollar un grosor uniforme que no sea mayor que el agregado más grande del material.

Con una llana de acero inoxidable, instale una capa de Lace ligeramente más gruesa que 1/16 in (1.6 mm). La textura puede extraerse de esta base o lograrse al agregar más acabado Lace a la capa base utilizando los mismos movimientos de texturado que se utilizan con otros materiales de revoque, como un acabado sin llana. El grosor de cualquier textura de acabado Lace no debe exceder 1/4 in (6.4 mm).

---

## COBERTURA

Las coberturas son aproximadas y dependen del sustrato, los detalles y la técnica de aplicación individual. Los acabados se envían en cubos de cinco galones.

**Standard:** 2 pies cuadrados por libra.

**Fine:** 2 pies cuadrados por libra.

**Bold:** 1.8 pies cuadrados por libra.

**Lace:** varía según la textura.

---

## TEXTURA

**Standard:** se puede allanar y flotar hasta obtener una textura con surcos definida por el enrollado del agregado más grande.

**Fine:** se puede allanar o pulverizar, acompañado por una flotación, hasta obtener una textura uniforme de tipo arena.

**Bold:** se puede allanar o pulverizar, acompañado por una flotación, hasta obtener una textura agregada más grande y uniforme sin surcos.

**Lace:** se desarrolla mediante una aplicación uniforme y lisa con llana sobre el sustrato, seguida de aplicaciones con llana de áreas aleatorias de material, con o sin efectos de acabado planchado o estriado de la llana. Esta textura no se alisa y produce efectos similares a las texturas de estuco tradicionales.

---

## ALMACENAMIENTO

Los acabados se deben almacenar a una temperatura mínima de 40 °F (4 °C) y máxima de 100 °F (38 °C) en recipientes herméticamente sellados, protegidos del clima y de la luz solar directa.

La vida útil es de 2 años a partir de la fecha de fabricación cuando se almacena correctamente en cubos cerrados.

---

## MANTENIMIENTO

Todos los productos Dryvit requieren un mantenimiento mínimo. Sin embargo, al igual que con todos los productos de construcción, es posible que se requiera cierta limpieza. Consulte la publicación DS152 de Dryvit sobre la limpieza y el recubrimiento.

---

## PRECAUCIONES Y LIMITACIONES

- No aplique el acabado CCP a la luz directa del sol. Trabaje siempre en el lado sombreado de la pared o proteja el área con el material de sombreado adecuado.
- Los acabados no se deben utilizar en superficies horizontales exteriores expuestas. La pendiente mínima es de 6/12 in, lo que equivale a 27°. La longitud máxima de la pendiente es de 12 in (305 mm).
- Los acabados CCP no están diseñados para aplicaciones verticales directas sobre placas de revestimiento exterior tipo yeso, aislamiento de plástico de espuma u otro tipo de placas de aislamiento.
- Los acabados CCP no deben distribuirse en juntas con sellador. En su lugar, se debe aplicar una capa de Dryvit Color Prime o Dryvit Demandit® Smooth sobre la capa base de la junta.
- No son aptos para su aplicación en un sistema EIF.

---

## LIMPIEZA

Limpie las herramientas con agua mientras los acabados siguen húmedos.

---

## SERVICIOS TÉCNICOS Y DE CAMPO

Disponibles a pedido.

La información que aparece en esta hoja de producto cumple con las recomendaciones y especificaciones detalladas estándar para la aplicación de productos Dryvit a la fecha de publicación de este documento y se presenta de buena fe. Dryvit no asume ninguna responsabilidad, expresa o implícita, en cuanto a la arquitectura, ingeniería o mano de obra de cualquier proyecto. Para asegurarse de que está utilizando la información más reciente y completa, comuníquese con Dryvit.

Para obtener más información sobre Dryvit o el aislamiento continuo, [haga clic aquí](#).

Impreso en EE. UU. Publicado el 1.1.2022  
©Dryvit 2022  
DS444.2

Tremco Construction Products Group (CPG) brings together the Commercial Sealants & Waterproofing and Roofing & Building Maintenance divisions of Tremco CPG Inc.; Dryvit and Willseal brands; Nudura Inc.; Prebuck LLC; Tremco Barrier Solutions, Inc.; Weatherproofing Technologies, Inc.; Weatherproofing Technologies Canada, Inc.; and Pure Air Control Services, Inc.



[dryvit.com](http://dryvit.com) | 800.556.7752



Construction Products Group

3735 Green Rd. | Beachwood, OH 44122  
800.321.7906 | [tremcocpg.com](http://tremcocpg.com)