

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El acabado Tibur Stone es un acabado arquitectónico 100 % acrílico y premezclado que se ofrece en 12 colores estándar. El acabado Tibur Stone está diseñado para proporcionar una superficie extremadamente lisa con el aspecto de la piedra travertino. El acabado Tibur Stone incluye una química resistente a la acumulación de suciedad (dirt pickup resistant, DPR), lo que permite que el acabado permanezca más limpio durante más tiempo.



### USOS BÁSICOS

El acabado Tibur Stone está diseñado para aplicarse sobre sustratos como los sistemas Dryvit Outsulation, la capa base reforzada, TAFS y mampostería debidamente preparada, estuco, hormigón prefabricado o colado in situ, además de otros sustratos aprobados. Tibur Stone se aplica con llana a través de mecánicos experimentados en revoque, y se puede utilizar para aplicaciones exteriores y sobre sustratos interiores preparados adecuadamente.

### PROPIEDADES

**Tiempo de secado:** El secado del acabado Tibur Stone depende de la temperatura del aire, la humedad relativa y el grosor del acabado. En condiciones de secado promedio (70 °F [21 °C], humedad relativa del 55 %), el acabado se seca en 24 horas. Se debe proteger el acabado durante períodos más prolongados en caso de temperaturas más bajas o condiciones con mayor humedad. Proteja el trabajo de la lluvia durante el período de secado.

**Información de las pruebas:** Para obtener datos de pruebas individuales sobre las propiedades de este producto, consulte la tabla incluida con este documento.

**Condiciones de trabajo:** Para aplicar los acabados, la temperatura del aire y de la superficie debe ser de 40 °F (4 °C) a 100 °F (38 °C) y debe permanecer así durante un mínimo de 24 horas.

**Protección temporal:** Se debe proporcionar en todo momento hasta que el acabado Tibur Stone esté seco y se complete la aplicación de tapajuntas permanentes, selladores, etc. para proteger la pared de las inclemencias climáticas y otras fuentes de daño.

**Muestra:** Antes de aplicar el acabado Tibur Stone en el proyecto, el aplicador debe preparar una muestra y el arquitecto o propietario debe aprobarla. La muestra debe utilizarse como base para la aceptación de la solicitud final. La muestra debe ser del tamaño suficiente para demostrar adecuadamente la aplicación y estética adecuadas del acabado. Se recomienda un mínimo de 8 ft x 8 ft (2.4 m x 2.4 m).

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- Las superficies deben ser muy lisas, planas y estar libres de imperfecciones para garantizar un aspecto satisfactorio.
- Las superficies deben estar limpias, secas, estructuralmente sólidas y libres de eflorescencia, grasa, aceite, agentes desmoldantes y compuestos de curado.
- Para minimizar las marcas visibles de la llana, se recomienda separar las áreas recubiertas con acabado Tibur Stone con juntas que no superen los 5 ft (1.5 m) en cualquier dirección.
- **Capa base reforzada Dryvit:** La capa base debe secarse y curarse durante un mínimo de 24 horas antes de aplicar el acabado. Se requiere el método de aplicación de doble pasada para minimizar las imperfecciones. La malla de refuerzo debe estar completamente integrada a la capa base, sin patrón de malla visible.

- **Hormigón:** Se debe curar durante un mínimo de 28 días antes aplicar el acabado Tibur Stone. Se deben eliminar todas las salientes y rellenar los huecos pequeños o imperfecciones con la mezcla Dryvit Primus®, Primus® DM, Genesis® o Genesis® DM (consulte las hojas de datos del producto para obtener información sobre las mezclas y su aplicación). Para obtener los mejores resultados, se recomienda aplicar una capa fina de la mezcla Dryvit Primus, Primus DM, Genesis o Genesis DM para lograr una superficie lo más lisa y plana posible. Si hay eflorescencia, 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.
- **Mampostería:** La superficie de mampostería, con las juntas golpeadas a ras, debe tener una capa de imprimación de la mezcla Primus, Primus DM, Genesis o Genesis DM (consulte las hojas de datos del producto para obtener información sobre las mezclas y su aplicación) para producir una superficie lisa, nivelada y sin imperfecciones.
- **Estuco:** Se debe alisar hasta lograr un acabado arenoso fino y liso. Si hay aditivos en el estuco, se recomienda realizar un área de prueba y comprobar la resistencia del adhesivo antes de la aplicación del imprimador. Para obtener los mejores resultados, se recomienda aplicar una capa fina de la mezcla Dryvit Primus, Primus DM, Genesis o Genesis DM para lograr una superficie lo más lisa y plana posible.
- **Placa:** Las superficies del panel interior deben tener un acabado de nivel 4, de acuerdo con el ASTM C840.

## MEZCLA

Durante el envío, se puede producir cierta sedimentación del acabado. Mezcle bien el acabado con una paleta "Twister" o una paleta de mezcla equivalente que funcione con un taladro de 1/2 in (12.7 mm), de 450 a 500 rpm, hasta lograr una consistencia uniforme y viable. Donec laoreet nonummy augue.

## APLICACIÓN

Compruebe que la superficie esté lisa, plana y libre de cualquier imperfección que pudiera interferir con la aplicación de un acabado liso. Corrija las áreas sospechosas antes de aplicar el imprimador y el acabado Tibur Stone.

- Aplique una capa de Color Prime™ coordinado por colores o Primer with Sand™ y deje secar.
- Aplique la primera capa del acabado Tibur Stone con una llana de acero inoxidable, apretándola contra la superficie imprimada. Aplique una capa uniforme suficiente para cubrir completamente el imprimador, de modo que forme un acabado opaco en la pared. Deje secar por lo menos 4 horas antes de continuar.
- Aplique una segunda capa del acabado Tibur Stone con movimientos cortos y aleatorios para lograr una cobertura uniforme completa de la primera capa que coincida con la muestra aprobada.
- Deje secar el acabado durante aproximadamente 10 a 20 minutos (según el clima); luego, alíselo con una llana de acero inoxidable para densificar la superficie y eliminar el material suelto y las marcas de la paleta.
- Proteja el acabado hasta que se seque.

COLORES DE TIBUR STONE	COLOR PRIME COORDINADO POR COLORES O PRIMER WITH SAND
850 Orvieto	310 China White
851 Mahalo	102 Brite White
852 Tristan	103 Natural White
853 Sidewalk	104 Dover Sky
854 Silk Road	455 Pearl
855 Waikki Sand	456 Oyster Shell
856 Canary Island	109 Eggshell Cream
857 Lanai	117 Colonial Tan
858 Fiji	379 Whisper
859 Oahu	385 Sandpiper
860 Cayman	115 Beach
861 San Andreas	383 Honey Twist

---

## COBERTURA

Aplique dos capas de Tibur Stone para obtener un espesor de película seca de 36 mils (dry film thickness, DFT) en total. Cada cubo contiene 55 lb (25 kg) de productos; la aplicación del producto en dos capas sobre un sustrato plano no absorbente a 36 mils de DFT genera una tasa de cobertura de 105 pies cuadrados (9.8 m<sup>2</sup>) por cubo. La suavidad y la porosidad del sustrato pueden afectar a la tasa de cobertura real.

---

## ALMACENAMIENTO

El acabado Tibur Stone se debe 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.

---

## TEXTURA

Tibur Stone está diseñado para proporcionar un acabado liso cuando se aplica sobre una superficie preparada correctamente. El aspecto final varía según la condición del sustrato, la técnica y la habilidad del instalador.

---

## 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 según la ubicación. Consulte la publicación DS152 de Dryvit sobre la limpieza y el recubrimiento

---

## LIMPIEZA

Limpie las herramientas con agua mientras el acabado sigue húmedo.

---

## PRECAUCIONES Y LIMITACIONES

- No aplique el acabado 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.
- El acabado Tibur Stone no se debe utilizar en superficies horizontales exteriores expuestas. La pendiente mínima es de 1:2 (27°). La longitud máxima de la pendiente no debe superar las 12 in (305 mm).
- El acabado Tibur Stone no debe utilizarse bajo el nivel del terreno cuando se aplica como acabado para un sistema Outsulation.
- El acabado Tibur Stone no está diseñado para su aplicación directa sobre placas de aislamiento o revestimiento exterior vertical a base de yeso. El acabado Tibur Stone no debe distribuirse en juntas con sellador u otras áreas que estén en contacto directo con el sellador. En su lugar, se debe aplicar una capa de Color Prime o Demandit® Smooth sobre la capa base que estará en contacto con el sellador.
- Los acabados lisos acentúan las imperfecciones de la superficie subyacente. Por lo tanto, es importante que la superficie subyacente se prepare de manera tal que minimice las imperfecciones de textura que puedan generar resultados estéticos no deseados. Para aplicaciones sobre sistemas Dryvit Outsulation, la capa base se aplica con el método de dos pasadas, tal como se describe en las Instrucciones de aplicación de Dryvit System.

---

## SERVICIOS TÉCNICOS Y DE CAMPO

Disponibles a pedido.

## PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

PRUEBA	MÉTODO DE PRUEBA	CRITERIOS	RESULTADOS
Características de combustión superficial	ASTM E 84	ICC y ANSI/EIMA 99-A-2001 Diseminación de llama <25 Humo desarrollado <450	Aprobado
Flexibilidad <sup>2</sup>	ASTM D 522 Método B	Sin criterios ICC o ANSI/EIMA	Aprobado: 1.5" de diámetro a 73 °F
Transmisión de vapor de agua	ASTM E 96 Procedimiento B	ICC: Permeable al vapor Sin criterios ANSI/EIMA	40 perm
Condiciones climáticas aceleradas	ASTM G 154 Ciclo 1 (QUV)	ANSI/EIMA 99-A-2001 2000 horas: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>	5000 horas: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>
	ASTM G 155 Ciclo 1 (arco de xenón)	ICC: 2000 horas: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>	2000 horas: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>
Clasificación de cuajado	ASTM D 4214 después de ASTM G 154 Ciclo 1	Sin criterios ICC o ANSI/EIMA	Clasificación del cuajado: 9+ después de 5000 QUV
Diferencia de color medida con instrumento <sup>3</sup> (incluye coloración amarillenta)	ASTM D 2244 CIELAB, 10° Observer después de ASTM G 154 Ciclo 1	Sin criterios ICC o ANSI/EIMA	Cambio de color: 0.51 Delta E después de 5000 horas de QUV
Resistencia a la congelación-descongelación	ASTM E 2485 (anteriormente EIMA 101.01)	ANSI/EIMA 99-A-2001 60 días: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>	90 ciclos: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>
	ASTM E 2485/Proc. ICC-ES (AC212)	ICC: 10 ciclos Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>	10 ciclos: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>
Resistencia al moho	ASTM D 3273	ANSI/EIMA 99-A-2001 28 días: Sin crecimiento	60 días: Sin crecimiento
Resistencia a la pulverización de sal	ASTM B 117	ICC y ANSI/EIMA 99-A-2001 300 horas: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>	1000 horas: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>
Resistencia al agua	ASTM D 2247	ICC y ANSI/EIMA 99-A-2001 14 días: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>	42 días: Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>
Resistencia a la abrasión	ASTM D 968 Método A Caída de arena	ANSI/EIMA 99-A-2001 528 cuartos de galón (500 litros): Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>	1057 cuartos de galón (1000 litros): Sin efectos perjudiciales <sup>3</sup>
	ASTM D 4060 Prueba de abrasión Taber (carga de 1 kg)	Sin criterios ICC o ANSI/EIMA	1000 ciclos: pérdida de masa de 0.83 mg
Adhesión al hormigón	ASTM D 4541	ICC y ANSI/EIMA 99-A-2001: 15 psi mínimo	200 psi
Adhesión a la tensión	ASTM C 297/E 2134 (anteriormente EIMA 101.03)	ICC y ANSI/EIMA 99-A-2001: 15 psi mínimo	25 psi

1. Las pruebas a las que se hace referencia se basan en acabados Dryvit estándar.
2. Acabado aplicado sobre paneles de aluminio, plegado en mandriles cilíndricos como se describe en el ASTM D 522 Método B. Un diámetro inferior indica una flexibilidad más alta.
3. No se agrieta, marca, oxida, cuartea, erosiona, forma ampollas, se pela ni deslaminada cuando se ve aumentado en 5 veces.
4. Delta E es la diferencia de color total, que incluye tonalidad amarillenta, aclarado, oscurecimiento y cambios en los valores de color rojo, azul y verde. Acabado expuesto a 5,000 horas de QUV antes de la evaluación de Delta E.

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  
DS874

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)