

ESMALTE SECADO RÁPIDO 817

Interior - Exterior. Brillante



Código de producto : 817

Descripción

Esmalte alquídico de secado rápido para el acabado de acero estructural, verjas, puertas, radiadores, etc., y en general cualquier superficie de hierro o acero en ambientes de agresión baja o moderada. Para todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica modificada
Acabado	Brillante
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco RAL 9016
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,20 - 1,24 kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	10 - 12 m ² /l (35 - 40 micras)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 30 minutos / Máximo: 4 horas o pasados 5 días.
Métodos de Aplicación	Brocha(solo parcheo), rodillo, pistola y airless
Dilución	Pistola: 15 - 20% / Airless: 5 - 10%
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7mm / Airless: 0,018" - 0,021"(datos orientativos)
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar (datos orientativos)
Diluyente	Diluyentes 872 y 873 (lento) Diluyente 874 (rápido)
Limpieza de Utensilios	Diluyente 872
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	70 - 80 micras secas en dos capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	28°C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	48 - 49%
Presentación	4l. Para 20l pedido mínimo 200l

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar, limpias, secas y consistentes.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas, según especificaciones, respetando los intervalos

de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

Metales no férricos: aplicar previamente una mano de **Imprimación Multiuso 804** o **Wash Primer Fosfatante 871**.

Para mejora la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

Otros soportes: consultar. En todos los casos: en ambientes de corrosión moderada: 70 - 80 micras.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

En caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, disolvente, etc.) y después dejar secar, acabar aplicando una o dos capas del Esmalte, según necesidades.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 de la norma ISO 8501-3 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte suficientes según requerimientos.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización: 2015-03

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.



INDUSTRIAS TITAN, S.A.U.

P. Pratense, c/114, 21 | Rua Fonte Cova
08820 El Prat de Llobregat | 4476-909 Castelo da Maia, Maia
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 | PORTUGAL Tel: +351 229 865 450

www.titanlux.com

