

ESMALTE SINTETICO EXTRA EXTERIORES 813

Interior - Exterior. Brillante



Código de producto : 813

Descripción

Esmalte alquídico uretanado de alto brillo, excelente retención de color y resistencia a la intemperie. Posee gran elasticidad, resiste bien a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos.

Campos Aplicación

Como capa de acabado de uso general, sobre acero y madera en ambientes industriales rurales y marinos de agresión química moderada.

Acero estructural, verjas, puertas, etc., y cualquier superficie de hierro o madera tanto en interiores como en el exterior.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica uretanada
Acabado	Brillante
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco y gama colores
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	0,95 - 1,26 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	12 - 14 m ² /l (30 - 35 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	4 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 18 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, aerográfica y airless
Dilución	Brocha y Rodillo: 5 % / Aerográfica: 10 % / Airless: -
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 1,7 - 2,2 mm / Airless: 0,015"- 0,018"(Datos orientativos)
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar (Datos orientativos)
Diluyente	Diluyente 875
Limpieza de Utensilios	Diluyente 875
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	70 - 100 μ secas en 2 o 3 capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	39 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	41 - 48 %
Presentación	4 l. Para 20 l y 10 l pedido mínimo de 200 l.

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 **Imprimación Multiuso 804** o **Wash Primer 871**. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

En todos los casos tras la preparación aconsejada de la superficie, aplicar las capas de acabado indicadas:

Interior: 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

Exterior: 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

Para conseguir mejor resistencia al exterior, se recomienda aplicar 3 capas del Esmalte.

Otros soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, disolvente, etc.) y después dejar secar, aplicar 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 2½ de la norma ISO 8501-1 ó limpieza manual ó 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

