



MINIO DE PLOMO SINTÉTICO COD. 801

DESCRIPCION

Se trata de una imprimación alquídica de secado rápido que mantiene el minio de plomo como pigmento inhibidor de la corrosión; seca por oxidación pero en un período muy corto de tiempo. Posee buena resistencia al agua, así como una excelente brochabilidad.

CAMPOS DE APLICACION

Para imprimir hierro y acero en general. Estructuras de hierro nuevas y antiguas sin restos de óxido. Indicado en todos aquellos casos que se desee un secado relativamente rápido y una buena protección.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Alquídica uretanada		
Aspecto:	Satinado		
Color:	Naranja característico		
Densidad:	1,50 - 1,55 kg./l		
Secado a 23°C 60% HR:	1 - 2 horas		
Repintado:	Mínimo: 10 horas	Máximo: No tiene	
Aplicación:	Brocha y rodillo	Pistola(*)	Airless(*)
Dilución:	5 %	10 - 15 %	3 - 5 %
Diámetro Boquilla:	-	1,5 - 2 mm	0,018" - 0,021"
Presión Boquilla:	-	3 - 4 bar	175 bar
Espesor Recomendado:	70 - 80 μ secas (en 2 capas)		
Condiciones de Aplicación, HR < 80%:	10 - 30 °C		
Diluyente y Limpieza Utensilios:	Diluyente 875 o Diluyente MR(según temperatura ambiente)		
Rendimiento:	9 - 11 m ² /l (35 - 40 μ secas)		
Punto de Inflamación,			
Seta Flash Copa Cerrada:	35 °C		
Volumen Sólidos:	47 - 48 %		
En Envases de:	4 l. Para 10 l y 20 l pedido mínimo de 200 l.		

(*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Superficies no pintadas:

Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de Minio necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Otros Soportes.: Consultar.

Superficies ya pintadas: 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 ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha.

Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no pintadas.

Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.

PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/114, 21 - 08820 El Prat de Llobregat
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494

R. Fonte Cova - Ap. 2020 - 4471-908 Avioso Maia
PORTUGAL Tel: +351 229 865 450

www.titanlux.com

