



IMPRIMACIÓN AL AGUA DE SECADO RÁPIDO

COD. 808

DESCRIPCION

Imprimación al agua de secado rápido basado en resinas alquídicas modificadas.

CAMPOS DE APLICACION

Indicada como imprimación de uso general para hierro y acero en ambientes urbanos e industriales moderados donde se precisen periodos de repintado especialmente cortos. Ideal para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc., ofreciendo un film de gran dureza y cohesión, con todas las ventajas de aplicación de un sistema en base agua (mínima emisión de disolventes, facilidad de limpieza de equipos, etc.)

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Alquídica		
Aspecto:	Semi Mate		
Color:	Gris RAL 7037		
Densidad:	1,25 - 1,29 kg./l		
Secado a 23°C 60% HR:	3 - 4 horas		
Repintado:	Mínimo: 6 - 8 horas	Máximo: No tiene	
Aplicación:	Brocha y rodillo	Pistola(*)	Airless(*)
Dilución:	5 - 6 %	10 - 11 %	0 - 5 %
Diámetro Boquilla:	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
Presión Boquilla:	-	3 - 4 bar	150 bar
Espesor Recomendado:	35 µ secas		
Condiciones de Aplicación, HR < 80%:	10 - 30 °C		
Diluyente y Limpieza Utensilios:	Agua		
Rendimiento:	11 - 13 m ² /l (35 µ secas)		
Volumen Sólidos:	38 - 40 %		
En Envases de:	10 y 4 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 imprimación necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Otros Soportes.: Consultar.

Superficies ya pintadas en buen estado: eliminar las manchas de aceites y grasas, asegurar que no queden zonas con corrosión ó mala adherencia. Seguidamente parchear con la imprimación hasta alcanzar el nivel del grosor original, y finalizar la preparación con una mano general de dicha imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.

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 ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.

Sobre acabados de 2 componentes es necesario ensayar la adherencia de esta imprimación. En todo caso proceder a un lijado.

Para la capa de acabado únicamente deberá utilizarse el Esmalte al Agua Secado Rápido.

Preservar los envases de temperaturas bajo cero.

PRECAUCIONES

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

Fecha de edición: Enero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los dos 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



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.