



ESMALTE SECADO RAPIDO

Interiores - Exteriores. Brillante

COD. 810

DESCRIPCION

Esmalte brillante de secado rápido basado en resinas alquídicas modificadas. Resiste contactos esporádicos de gasolina y aceites.

Posee una buena resistencia a la intemperie, así como al agua.

CAMPOS DE APLICACION

Capa de acabado de uso general, sobre acero y madera. Para pintar maquinaria agrícola, equipos industriales, herramientas, exteriores de bidones, etc., y en todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Alquídica			
Aspecto:	Brillante			
Color:	Amarillo MOPU, Azul Luminoso, Amarillo Real, Blanco RAL 9016, Crema RAL 1015, Gris Perla, Gris máquina RAL 7031, Naranja, Negro, Ocre RAL 8001, Rojo RAL 3001, Verde RAL 6002, Verde RAL 6011.			
Densidad:	0,98 - 1,23 kg/l			
Secado a 23°C 60% HR:	30 - 45 minutos			
Repintado:	A partir de que este seco.			
Aplicación:	Brocha(1)	Rodillo(1)	Aerográfica(*)	Airless(*)
Dilución:	—	—	15 - 20 %	5 %
Diluyente:	Diluyente 872			
Diámetro Boquilla:	—	—	1,7 - 2,2 mm	0,018" - 0,021"
Presión Boquilla:	—		3 - 4 bar.	175 bar.
Espesor Recomendado:	70 - 80 μ secas en dos capas.			
Condiciones de aplicación, HR < 80%:	10 - 30 °C			
Limpieza Utensilios:	Diluyente 872			
Rendimiento:	10 - 11 m ² /l (35 μ secas)			
Punto de Inflamación,	28 °C			
Seta Flash copa cerrada:	39 - 45 %			
Volumen Sólidos:	4 l. Para 20 y 10 l pedido mínimo de 200 l.			
En envases de:				

(*) Datos orientativos.

(1) Preferentemente solo parcheo.

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: 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 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

Otros soportes: Consultar.

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.

Superficies ya pintadas en mal estado: cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al graso 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.

En todos los casos:

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

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

PRECAUCIONES

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

Fecha de edición: Febrero 2010

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 | R. Fonte Cova - Ap. 2020
08820 El Prat de Llobregat | 4471-908 Avioso Maia
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 | PORTUGAL Tel: +351 229 865 450
www.titanlux.com

