



PINTURA METÁLICA

Interiores - Exteriores. Metálico Mate
COD. 811

DESCRIPCION

Pintura metálica sintética. Excelente protección y decoración de las superficies de hierro, a las que confiere un aspecto de forja natural. Gran adherencia y flexibilidad, resistencia a la intemperie. No cuartea.

CAMPOS DE APLICACION

En general, como capa de acabado en superficies metálicas tanto al exterior como en el interior, barandillas, verjas, farolas, torretas de conducción eléctrica en fábricas, etc.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Alquídica			
Aspecto:	Metálico mate			
Color:	Gris Acero, Negro Forja, Verde Bronce			
Densidad:	1,50 - 1,60 kg/l			
Secado a 23°C 60% HR:	4 - 6 horas			
Repintado:	Mínimo: 24horas		Máximo: No tiene	
Aplicación:	Brocha	Rodillo	Aerográfica(*)	Airless(*)
Dilución:	0 - 5%	0 - 5 %	10 - 15 %	5 %
Diámetro Boquilla:	-	-	4mm acero widia	0,021"-0,018"
Presión Boquilla:	-	-	3 - 4 bar	175 -200 bar
Espesor Recomendado:	100 - 120 μ secas en dos capas.			
Condiciones de aplicación, HR <80%:	10 - 30 °C			
Diluyente y Limpieza Utensilios:	Diluyente 872			
Rendimiento:	8 - 12 m ² /l (50 - 75μ secas)			
Punto de Inflamación,				
Seta Flash copa cerrada:	42 °C			
Volumen Sólidos:	65 - 66 %			
En envases de:	20 l, 10 l y 4l. Para 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: 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.

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

