



## IMPRIMACIÓN ANTIOXIDANTE SINTÉTICA MULTIUSO

**COD. 802**

### DESCRIPCION

Imprimación alquídica modificada. Consigue su efecto antioxidante mediante la incorporación de pigmentos activos no tóxicos. No contiene pigmentos de plomo ni cromatos. Posee buena resistencia al agua, siendo especialmente eficaz en la protección del hierro y el acero.

### CAMPOS DE APLICACION

Imprimación anticorrosiva de uso general, en ambientes con agresión química moderada. Sobre superficies de hierro y acero, estructuras metálicas en atmósferas industriales tanto en interiores como exteriores y donde se precisen periodos de repintado relativamente cortos.

### DATOS TECNICOS

|  |   |            |                 |
|--|---|------------|-----------------|
| <b>Naturaleza:</b>                             | Alquídica   |            |                 |
| <b>Aspecto:</b>                                | Satinado  |            |                 |
| <b>Color:</b>                                  | Rojo y gris   |            |                 |
| <b>Densidad:</b>                               | 1,35 - 1,45 kg./l   |            |                 |
| <b>Secado a 23°C 60% HR:</b>                   | 30 - 60 minutos   |            |                 |
| <b>Repintado:</b>                              | General: 6 horas<br>Poliuretanos, epoxis y clorocauchos: 48 horas |            |                 |
| <b>Aplicación:</b>                             | Brocha y rodillo  | Pistola(*) | Airless(*)      |
| <b>Dilución:</b>                               | 0 - 5 %   | 10 - 15 %  | 0 - 5 %         |
| <b>Diámetro Boquilla:</b>                      | -   | 1,5 mm     | 0,018" - 0,021" |
| <b>Presión Boquilla:</b>                       | -   | 3 - 4 bar  | 150 bar         |
| <b>Espesor Recomendado:</b>                    | 35 - 70 $\mu$ secas   |            |                 |
| <b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b> | 10°C - 30 °C  |            |                 |
| <b>Dilución y Limpieza Utensilios:</b>         | Diluyente 872 ó 875 (según ambiente)                              |            |                 |
| <b>Rendimiento:</b>                            | 12 - 14 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 $\mu$ secas)                   |            |                 |
| <b>Punto de Inflamación,</b>                   |   |            |                 |
| <b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>                | 43 °C   |            |                 |
| <b>Volumen Sólidos:</b>                        | 47,5 - 48,5 %   |            |                 |
| <b>En envases de:</b>                          | 20, 10, 4 l y 750 ml.   |            |                 |

(\*) 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.

**PRECAUCIONES**

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

Fecha de edición: Enero 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 - 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](http://www.titanlux.com)

