



IMPRIMACIÓN SR

COD. 805

DESCRIPCION

Imprimación alquídica modificada de secado rápido.

CAMPOS DE APLICACION

Indicada como imprimación de uso general para hierro y acero en ambientes urbanos e industriales donde se precisen periodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Alquídica		
Aspecto:	Mate		
Color:	Rojo y gris		
Densidad:	1,20 - 1,30 kg./l		
Secado a 23°C 60% HR:	15 - 30 minutos		
Repintado:	Mínimo: 2 horas	Poliuretanos, epoxis y clorocauchos:	
	Máximo: 15 días	48 horas	
Aplicación:	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
Dilución:	5 - 10 %	10 - 15 %	0 - 5 %
Diámetro Boquilla:	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
Presión Boquilla:	-	3 - 4 bar	150 bar
Espesor Recomendado:	35 - 80 μ secas		
Condiciones de Aplicación, HR < 80%:	10 - 30 °C		
Diluyente y Limpieza Utensilios:	Diluyente 872 ó 875		
Rendimiento:	9 - 11 m ² /l (35 - 40 μ secas)		
Punto de Inflamación,			
Seta Flash Copa Cerrada:	27 °C		
Volumen Sólidos:	38 - 43 %		
En envases de:	20, 10, 4 l y 750 ml.		

(*) Datos orientativos.

(**) 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: 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

