



IMPRIMACIÓN FOSFATANTE SR COD. 806

DESCRIPCION

Imprimación fosfatante monocomponente de excelente adherencia sobre acero y metales ligeros. Destaca su rapidez de secado y repintado.
Utilizable como Imprimación de taller por su resistencia a la oxidación.

CAMPOS DE APLICACION

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

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Resina sintética		
Aspecto:	Mate		
Color:	Gris RAL 7035		
Densidad:	1,31 - 1,38kg/l		
Secado a 23°C 60% HR:	20 - 40 minutos		
Repintado:	2 horas		
Aplicación:	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
Dilución:	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
Diámetro Boquilla:	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
Presión Boquilla:	-	3 - 4 bar	150 bar
Espesor Recomendado:	25 - 30 μ secas		
Condiciones de Aplicación, HR < 80%:	10°C - 30 °C		
Diluyente y Limpieza Utensilios:	Diluyente 872 ó 874 (según ambiente)		
Rendimiento:	10 - 12 m ² /l (25 - 30 μ secas)		
Punto de Inflamación,			
Seta Flash Copa Cerrada:	27 °C		
Volumen Sólidos:	47 - 49 %		
En envases de:	10 y 4 y 1 l.		

(*) 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.

Acero Galvanizado ó metales no féreos: limpiar, desengrasar y aplicar 1 capa de la imprimación. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

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: Octubre 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

