



## IMPRIMACIÓN SINTÉTICA B

**COD. 807**

### DESCRIPCION

Imprimación sintética modificada mate de secado rápido.

### CAMPOS DE APLICACION

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

### DATOS TECNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica		
<b>Aspecto:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Negro RAL 9011, Rojo RAL 3009, Gris RAL 7042, Verde RAL 6021, Azul RAL 5017		
<b>Densidad:</b>	1,45 - 1,60 kg/l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	15 - 30 minutos		
<b>Repintado:</b>	Mínimo 2 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha(**)	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>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 ó 875 (según temperatura ambiente)		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	27 °C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	48 - 52 %		
<b>En Envases de:</b>	15 y 4 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.

**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)

