



## PINTURA METÁLICA

Interiores - Exteriores. Metálico Mate  
COD. 8110597 Incoloro

### DESCRIPCION

Bases para teñir con el sistema Servicolor Titán. 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

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica			
<b>Aspecto:</b>	Metálico, aspecto forja grano fino			
<b>Color:</b>	Carta Servicolor Industria. Pintura Metálica Pavonado			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	2,5 %			
<b>Densidad:</b>	1,55 - 1,60 kg/l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 - 6 horas			
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 24horas		Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5%	0 - 5 %	10 - 15 %	5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	4mm acero widia	0,021"-0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 -200 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	100 - 120 $\mu$ secas en dos capas.			
<b>Condiciones de aplicación, HR &lt;80%:</b>	10 - 30 °C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872			
<b>Rendimiento:</b>	8 - 12 m <sup>2</sup> /l (50 - 75 $\mu$ secas)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash copa cerrada:</b>	42 °C			
<b>Volumen Sólidos:</b>	65 - 66 %			
<b>En envases de:</b>	1l y 4l. Para 10 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 grado 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: Enero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco 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](http://www.titanlux.com)

