



ESMALTE SINTETICO EXTRA EXTERIORES

Interiores - Exteriores. Brillante

COD. 813

DESCRIPCION

Esmalte alquídico uretanado de alto brillo, excelente retención de color y resistencia a la intemperie.

Posee gran elasticidad, resiste bien a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos.

CAMPOS DE APLICACION

Como capa de acabado de uso general, sobre acero y madera en ambientes industriales rurales y marinos de agresión química moderada.

Acero estructural, verjas, puertas, etc., y cualquier superficie de hierro o madera tanto en interiores como exteriores.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Alquídica uretanada			
Aspecto:	Brillante			
Color:	Azul Luminoso, Amarillo Real, Amarillo Medio OP, Blanco RAL 9016, Crema RAL 1015, Gris Perla, Gris RAL 7031, Naranja RAL 2004, Negro, Ocre RAL 8001, Rojo RAL 3001, Verde RAL 6002, Verde RAL 6011			
Densidad:	0,96 - 1,22 kg./l			
Secado a 23°C 60% HR:	4 horas			
Repintado:	Mínimo: 12 horas		Máximo: No tiene	
Aplicación:	Brocha	Rodillo	Aerográfica(*)	Airless(*)
Dilución:	5 %	5 %	10 %	-
Diámetro Boquilla:	-	-	1,7 - 2,2 mm	0,015" - 0,018"
Presión Boquilla:	-	-	3 - 4 bar.	175 bar.
Espesor Recomendado:	70 - 100 μ secas en 2 o 3 capas.			
Condiciones aplicación, HR<80%:	10 - 30 °C			
Diluyente y limpieza utensilios:	Diluyente 875			
Rendimiento:	12 -14 m ² /l (30 - 35 μ secas)			
Punto de Inflamación,	39 °C			
Seta Flash copa cerrada:	41 - 48 %			
Volumen Sólidos:	41 - 48 %			
En envases de:	4 l. Para 20 y 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.

En todos los casos:

Interior: 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

Exterior: 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

Para conseguir mejor resistencia al exterior, se recomienda aplicar 3 capas del Esmalte.

PRECAUCIONES

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

Fecha de edición: Febrero 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 | 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

