



ESMALTE ANTIOXIDANTE

Interiores - Exteriores. Brillante
COD. 815

DESCRIPCION

Esmalte sintético modificado, con aditivo antioxidante, de secado rápido, para aplicación directa sobre hierro o acero, con una excelente resistencia a la intemperie.

CAMPOS DE APLICACION

Para acero estructural, verjas, puertas, radiadores, etc., y en general cualquier superficie de hierro o acero en ambientes de agresión baja o moderada en que se quiera una aplicación directa de un solo producto.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Alquídica			
Aspecto:	Brillante			
Color:	Blanco RAL 9016			
Densidad:	1,22 / 1,24 kg/l			
Secado a 23°C 60% HR:	1 - 2 h			
Repintado:	Entre 2 - 4 h. o a partir de 5 días.			
Aplicación:	Brocha(**)	Rodillo(**)	Pistola	Airless(*)
Dilución:	-	-	10 - 15 %	-
Diámetro Boquilla:	-	-	1,5 mm	0,015" - 0,018"
Presión Boquilla:	-	-	3 - 4 bar.	175 bar.
Espesor Recomendado:	60 - 70 μ secas en dos capas.			
Condiciones de aplicación HR<80%:	10 - 30 °C			
Diluyente y limpieza utensilios:	Diluyente 872			
Rendimiento:	10 - 12 m ² /l (30 - 35 μ)			
Punto de Inflamación,				
Seta Flash copa cerrada:	27 °C			
Volumen Sólidos:	48 %			
En envases de:	4 l. Para 20 y 10 l pedido mínimo de 200 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:

Hierro y Acero: aplicar directamente sobre superficies limpias y desengrasadas, eliminando con cepillo de púas metálicas cualquier presencia de oxidación.

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 graso Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con el Esmalte 815, preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte suficientes según requerimientos.

En todos los casos:

Interior: 1 capa (35 micras)

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

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

