



ESMALTE SECADO RÁPIDO

Interiores - Exteriores. Brillante

COD. 817

DESCRIPCION

Esmalte brillante de secado rápido basado en resinas alquídicas estirenadas. Resiste contactos esporádicos de gasolina y aceites.

CAMPOS DE APLICACION

Esmalte de acabado para interiores y exteriores, de uso generalizado sobre acero y madera. Para pintar equipos industriales, herramientas, exteriores de bidones, etc., y en todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Alquídica			
Aspecto:	Brillante			
Color:	Blanco RAL 9016			
Densidad:	1,24 - 1,26 kg/l			
Secado a 23°C 60% HR:	1 - 2 h			
Repintado:	Entre 2 y 4 h. o después de los 5 días			
Aplicación:	Brocha(**)	Rodillo(**)	Pistola	Airless(*)
Dilución:	-	-	15 - 20 %	5 - 10 %
Diámetro Boquilla:	-	-	1,7 mm	0,018" - 0,021"
Presión Boquilla:	-	-	3 - 4 bar.	175 bar.
Espesor Recomendado:	70 - 80 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 (35 - 40 μ)			
Punto de Inflamación,				
Seta Flash copa cerrada:	28°C			
Volumen Sólidos:	48 - 49 %			
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:

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)

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

