



## IMPRIMACIÓN EPOXI ANTIOXIDANTE COD. 831

### DESCRIPCION

Se trata de una imprimación epoxi-poliamida de 2 componentes que contiene pigmentos inhibidores de la corrosión no tóxicos. Posee elevadas prestaciones anticorrosivas, de dureza, tenacidad y adherencia sobre diversas superficies.

### CAMPOS DE APLICACION

Como imprimación antioxidante de uso general para estructuras metálicas diversas en ambientes industriales y marinos. Excelente adherencia sobre latón, aluminio y galvanizado.

### DATOS TECNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Epoxi poliamida		
<b>Aspecto:</b>	Satinado		
<b>Color:</b>	Beige		
<b>Densidad:</b>	1,46 - 1,49 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	3 - 4 horas		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 8 horas	Máximo: 7 días	
<b>Proporción de la mezcla:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la mezcla:</b>	4 - 6 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	Máx. 5 %	5 - 10 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 - 175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	45 - 55 $\mu$ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30 °C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 873		
<b>Rendimiento:</b>	9 - 11 m <sup>2</sup> /l (45 - 55 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación, Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 36 °C	Endurecedor: 36 °C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	49 - 50 %		
<b>En Envases de:</b>	20, 10, 4 l y 750 ml.		

(\*) 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.

**Acero Galvanizado ó metales no férreos:** limpiar, desengrasar y aplicar 1 capa de la imprimación. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

**Otros Soportes.:** Consultar.

**Superficies ya pintadas:** 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.

Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no pintadas.

Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.

*Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.*

**PRECAUCIONES**

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

Fecha de edición: Diciembre 2010

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 - 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)

