



IMPRIMACIÓN EPOXI HIERRO MICACEO COD. 832

DESCRIPCION

Recubrimiento de dos componentes, reticulado con una poliamida y pigmentado con óxido de hierro micáceo.

CAMPOS DE APLICACION

Constituye una imprimación de alta resistencia a la corrosión, pudiéndose usar sobre hierro y acero con excelente adherencia. Como capa gruesa intermedia, en esquemas de pintado Epoxi-poliuretano.

Ofrece excelente protección en paredes y suelos de bodegas de carga, pisos de rodadura metálicos y acero estructural.

Excelente resistencia a hidrocarburos alifáticos, aceites y grasas minerales. Así mismo, resiste bien el contacto con el agua, sosa cáustica e hidrocarburos aromáticos. Presenta resistencia limitada frente a ácidos u oxidantes más energéticos.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Epoxi			
Aspecto:	Satinado			
Color:	Gris			
Densidad:	1,50 - 1,54kg/l			
Secado a 23°C 60% HR:	4 - 5 horas			
Repintado:	Mínimo 12 horas - Máximo 10 días			
Proporción de la Mezcla:	Base: 3 partes		Endurecedor: 1 parte	
Vida de la Mezcla a 23°C:	6 h			
Aplicación:	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
Dilución:	0 - 5 %	5 - 8%	10 - 20 %	0 - 5%
Diámetro Boquilla:	-	-	1,9 mm	0,021" - 0,023"
Presión Boquilla:	-	-	3 - 4 bar.	125 - 200 bar.
Espesor Recomendado:	60 - 120µ secas.			
Condiciones de aplicación, HR < 80%:	10 - 30 °C			
Diluyente y Limpieza Utensilios:	Diluyente 873			
Rendimiento:	6 - 7 m ² /l (70 - 80 µ)			
Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:	Base: 35 °C		Endurecedor: 36 °C	
Volumen Sólidos:	49 - 51 %			
En envases de:	20, 10 l y 750 ml.			

(*) 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: 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.

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: 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 - 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

