



POLIURETANO EXTERIORES

Interiores - Exteriores. Brillante

COD. 841

DESCRIPCION

Esmalte poliuretano brillante de dos componentes. Formulado en base a un isocianato alifático-acrilato, posee una excelente resistencia a la intemperie en ambientes corrosivos tanto industriales como marinos. Así mismo ofrece una excelente resistencia al amarillamiento y al desgaste por abrasión e impacto. Tiene también muy buena retención de brillo.

CAMPOS DE APLICACION

Como acabado de alta calidad tanto en exteriores como interiores, incluso en ambientes altamente agresivos. Se aplica sobre una gran variedad de sustratos, por ejemplo, hierro, madera, aluminio, etc. Puede aplicarse directamente sobre poliéster reforzado con fibra de vidrio.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Poliuretano Alifático			
Aspecto:	Brillante			
Color:	Blanco y colores			
Densidad:	1,00 - 1,40 kg/l			
Secado a 23°C 60% HR:	4 - 5 h			
Repintado:	24 h mínimo - 5 días máx.			
Proporción de la Mezcla:	Base: 4 partes		Endurecedor: 1 parte	
Vida de la Mezcla a 23°C:	5 h			
Aplicación:	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
Dilución:	5 %	0- 5%	10 - 15 %	0 - 5%
Diluyente:	Diluyente 874			
Diámetro Boquilla:	—	—	1,7 mm	0,011" - 0,015"
Presión Boquilla:	—		3 - 4 bar.	175 bar.
Espesor Recomendado:	60 - 70 μ secas en dos capas.			
Limpieza Utensilios:	Diluyente 874			
Rendimiento:	11 - 14 m ² /l (30 - 35 μ)			
Punto de Inflamación,				
Seta Flash copa cerrada:	Base: 35 °C		Endurecedor: 33 °C	
Volumen Sólidos:	43 - 52 %			
En envases de:	20, 10, 4 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.

Mezclar 4 partes en volumen de Base con 1 parte de Endurecedor. Dejar reposar 10-15 minutos antes de utilizar la mezcla.

Superficies no pintadas:

Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas : Imprimir con una capa de Epoxi Antioxidante 831 ó Epoxi 832. En caso de metales no férricos, también pueden prepararse con una capa de Wash Primer Fosfatante 871.

Hierro Galvanizado: Desengrasar y aplicar directamente una capa, repintar según instrucciones de la presente ficha técnica . En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

Poliéster : Desengrasar con Diluyente 874, y aplicar directamente una o dos capas.

Otros soportes: Consultar.

Superficies ya pintadas en buen estado:

Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad con agua dulce a presión, disolvente, etc. y después dejar secar y aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano 841, según necesidades.

Superficies ya pintadas en mal estado:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá que eliminarlos mediante rascado y/o cepillado. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente y a continuación aplicar dos capas de Esmalte Poliuretano 841.

- Los envases del Endurecedor, una vez abiertos, deben usarse enseguida.
- En el proceso de pintado, hacer los empalmes antes de transcurridos 10 minutos.
- No emplear utensilios húmedos de agua.
- No aplicar por debajo de 10º C. o superando los 30º C. puede verse afectado el conjunto de las características reseñadas en la presente ficha técnica.
- A fin de asegurar las mejores características de brillo y extensibilidad en el acabado, no debe superarse las 75 micras húmedas en la primera capa del Esmalte Poliuretano 841.

PRECAUCIONES

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

Fecha de edición: Junio 2009

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

