



BASES SERVICOLOR ESMALTE POLIURETANO

Interiores - Exteriores. Satinado

COD. 8440597 Incoloro

COD. 8440598 Amarillo

COD. 8440599 Blanco

DESCRIPCION

Poliuretano de dos componentes en base a un acrilato y un isocianato alifático. Posee un excelente comportamiento a la intemperie, buena resistencia al amarillamiento y a la pérdida de brillo.

También tiene buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados.

CAMPOS DE APLICACION

Estructuras de acero, maquinaria y equipo industrial. Da un excelente resultado en durabilidad y aspecto. Puede aplicarse directamente sobre poliéster reforzado con fibra de vidrio.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Poliuretano			
Aspecto:	Satinado			
Color:	Carta Servicolor			
Volumen máx. pasta colorante:	12,5 %			
Densidad:	1,00 - 1,28 kg/l			
Secado a 23°C 60% HR:	2 - 4 horas			
Repintado:	24h - 7 días			
Proporción de la Mezcla:	Base: 5 partes		Endurecedor: 1 parte	
Vida de la Mezcla a 23°C:	4h			
Aplicación:	Brocha	Rodillo	Aerográfica	Airless(*)
Dilución:	5%	5%	10 - 15%	5%
Diluyente:	Diluyente 874			
Diámetro Boquilla:	—	—	1,7mm	0,011" - 0,015"
Presión Boquilla:	—		3 - 4 bar.	175 bar.
Espesor Recomendado:	70 μ secas (35 μ por capa)			
Limpieza Utensilios:	Diluyente 874			
Rendimiento:	11 - 14 m ² /l			
Punto de Inflamación,				
Seta Flash copa cerrada:	35 °C			
Volumen Sólidos:	43 - 52%			
En envases de:	10l, 4l y 750ml.			

(*) 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 de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

Mezclar 5 partes en volumen de Base con 1 parte de Endurecedor. Dejar reposar 10 - 15 minutos antes de utilizar la mezcla.

Superficies nuevas :

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.

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.

Superficies ya pintadas:

En el caso de sistemas bien adheridos, limpiar las manchas de aceites, grasas y suciedad con agua dulce a presión. Dejar secar. Aplicar dos capas de Poliuretano Satinado 844. Cuando se trate de sistemas en mal estado, eliminarlos, dejando la superficie al grado ST-3 de la Norma SIS055900, parchear las zonas desnudas con Imprimación Epoxi Antioxidante 831, hasta el nivel del grosor original. Seguidamente aplicar dos capas de Esmalte Poliuretano Satinado 844.

- 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 pisar hasta transcurridos 24 horas. Para el tránsito de vehículos y carretillas dejar pasar tres días.
- Aplicar solamente cuando la humedad relativa sea inferior al 80% y la humedad residual del soporte, no supere el 20%.

PRECAUCIONES

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

Fecha de edición: Mayo 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

