



## OXIRÓN LISO

Interior - Exterior. Brillante  
COD. 02C

### DESCRIPCION

Esmalte antioxidante de secado rápido de aplicación directa sobre acero, sin necesidad de imprimación previa. Proporciona una excelente resistencia a la intemperie de hasta 10 años y un acabado de alto brillo, de gran adherencia, dureza y resistencia a los golpes y arañazos.

El uso de Oxirón Liso aporta ahorros importantes en tiempo, ya que se puede repintar a partir de 1 hora, finalizando la mayoría de trabajos en un solo día.

### CAMPOS DE APLICACION

Exteriores e interiores. Ideal para verjas, bancos, electrodomésticos, puertas.

### DATOS TECNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica Estirenada
<b>Aspecto:</b>	Brillante
<b>Color:</b>	Blanco y colores
<b>Densidad:</b>	0,97 - 1,26kg /l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	30 - 60 minutos
<b>Repintado 23°C 60% HR:</b>	1 - 6 horas ó pasados 7 días
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente Titán MR
<b>Aplicación:</b>	Brocha, Rodillo y Pistola
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 45μ)
<b>Espesor mínimo recomendado:</b>	100 μ (2 - 3 manos)
<b>Punto de Inflamación,</b>	
<b>Seta Flash copa cerrada:</b>	27 °C
<b>Volumen Sólidos:</b>	46 - 50 %
<b>Frase COV:</b>	2.004/42IIA (i) (600/500) Máx. COV's 500 g/l.
<b>En envases de:</b>	4 l, 750ml, 375ml

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

#### Recomendaciones generales:

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar desengrasadas, secas y exentas de óxido suelto, colamina y suciedad.

Es importante tener en cuenta los tiempos de repintado para obtener acabados de alta calidad. No deben transcurrir más de 6 horas entre capas, ya que sino se deberán esperar 7 días.

Caso de repintar después de las 6 horas, pueden aparecer arrugados en la superficie aplicada.

En la aplicación a pistola, se pueden aplicar capas sucesivas transcurridas 15 - 30 minutos.

**Superficies no preparadas:**

**Hierro o acero:** se puede aplicar directamente sin imprimación. Si la superficie presenta herrumbre, lijar suavemente para conferir rugosidad al sustrato, eliminando el óxido mal adherido. En ambientes de corrosión media - alta se debe lijar el acero hasta grado ST 3 de la norma UNE EN ISO 8501-1. En estas condiciones será necesario un grosor mínimo de 140 micras (3 manos secas).

**Zinc, latón, galvanizado:** Lijar hasta matizar y aplicar Preparación Multiusos.

**Madera:** Protector Titán, Selladora Titán ó Preparación Multiusos.

**Otros soportes:** Consultar.

**Superficies ya pintadas en buen estado:** lavar con agua jabonosa y dejar secar, lijar suavemente y aplicar directamente Oxirón Liso.

**Superficies ya pintadas en mal estado:** eliminar mediante lija de esmeril o cepillo de púas el óxido y recubrimientos de pintura mal adheridos. Para la aplicación del acabado, proceder como en superficies no preparadas.

## PRECAUCIONES

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

Fecha de edición: Marzo 2011

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/1 14, 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)

