

# IMPRIMACIÓN MULTIUSOS AL AGUA ANTIOXIDANTE A90

Interior- Exterior. Mate

**TITAN**



Código de producto : 105

## Descripción

Excelente imprimación anticorrosiva al agua de secado rápido. Base para la **Pintura Intumescente TITAN**. Proporciona protección anticorrosiva al acero estructural y puente de adherencia en galvanizado.

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Acrílica
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Blanco
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,25 - 1,30 Kg/l
<b>Rendimiento</b>	8 - 12 m <sup>2</sup> /l
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	30 - 60 minutos
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	6 - 8 horas p/ 2ª manos / 12 horas con Pintura Intumescente
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha, rodillo y airless
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Agua
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	Metales no férricos: 30 - 35 µ / Acero: 70 - 80 µ
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 °C - +30 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	42 - 46 %
<b>COV (UNE EN ISO 11890-2)</b>	2.004/42IIA (i) (140/140) Máx. COV 100 g/l
<b>Presentación</b>	4 l y 750ml

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

## Modo de empleo

### RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a imprimir deben estar limpias, secas, desengrasadas y desoxidadas. Aplicar siempre 3°C por encima del punto de rocío.

### SUPERFICIES NO PREPARADAS:

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST2 de la misma norma (si hay presencia de calamina, sólo es posible el tratamiento mediante chorreado).

Las zonas soldadas o dañadas en obra deberán ser saneadas mediante cepillos de alambre hasta grado ST2 de la norma ISO 8501-2. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido.

**Galvanizado:** limpiar con agua y detergente amoniacal. Lijando suavemente se mejora la adherencia.

**Otros soportes:** Consultar.

*Esquema Intumescente:*

Sobre galvanizado: Aplicar 1 capa (30-35 $\mu$ ) de **Imprimación Multiusos al Agua Antioxidante**.

Sobre acero: Aplicar 2 capas (70 - 80 $\mu$ ).

#### **MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:**

Eliminar totalmente y proceder como en superficies no preparadas.

## Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad. Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.

**Gestión de residuos:** Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, deposítelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso.

Fecha de actualización: 2018-08 La presente edición anula las anteriores.

La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica. Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standards de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado. Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control. El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario. La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.



Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona  
(España)  
Teléfono 934 842 500  
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631. F- 95. H. nº B-45052. Inscrp. 210  
N.I.F. B-08218158

