IMPRIMACIÓN ANTIOXIDANTE 802

TITAN

Código de producto : 802

Descripción

Imprimación alquídica modificada. Consigue su efecto antioxidante mediante la incorporación de pigmentos activos no tóxicos. Contiene Fosfato de Zinc. Posee buena resistencia al agua, siendo especialmente eficaz en la protección del hierro y el acero.

Campos Aplicación

Imprimación antioxidante de uso general, en ambientes con agresión química moderada. Sobre superficies de hierro y acero, tanto en interiores como exteriores y donde se precisen períodos de repintado relativamente cortos.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica
Acabado	Satinado
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Rojo y Gris
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,35 - 1, 45 Kg/l
Rendimiento	12 - 14 m2/l (35 - 40 µ secas)
Secado a 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	2 - 3 horas
Repintado a 23ºC 60% HR (UNE 48283)	18 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, pistola y airless
Dilución	Brocha, Rodillo: 0 - 5 % / Pistola: 10 - 15 % / Airless: 0 - 5 % (Datos orientativos)
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,018" - 0,021"
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 150 bar
Limpieza de Utensilios	Diluyente 872 o 875 (según ambiente)
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	40 - 80 µ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 ºC - +30 ºC
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	43ºC
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	54 - 56 %
Presentación	Rojo. 10l y 4l / Gris: 4l y 750 ml.

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 pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Acabar con cualquier producto de nuestra gama de esmaltes alquídicos. Para un acabado con ***Esmalte Clorocaucho*** dejar transcurrir un mínimo de 48 horas

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 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.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

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 8501-2 o limpieza manual o mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.
Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente 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 standars 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, Inscrip. 210
N.I.F. B-08218158