

IMPRIMACIÓN ANTIOXIDANTE 802



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 (UNE 48282)	12 - 14 m ² /l (35 - 40 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	2 - 3 horas
Repintado a 23°C 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 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	43°C
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.

Fecha de actualización: 2018-08

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.



TITAN

802 - IMPRIMACIÓN ANTIOXIDANTE 802

INDUSTRIAS TITAN S.A.U.

España: P. I. Pratenc, c/ 114, 17-19 - 08820 El Prat de Llobregat- T. +34 93 479 74 94

Portugal: Rua Fonte Cova, 51 - 4475-031 Maia
Endereço Postal: Apartado 2020 - 4476-909 Castelo da Maia
T. +351 229 865 450 - F. +351 229 810 764

