

IMPRIMACIÓN GRIS GALVÁNICO RICA EN ZINC 803

Exterior



Código de producto : 803

Descripción

Imprimación monocomponente para superficies de acero con alto contenido en Zinc metálico laminar. Proporciona protección catódica en ambientes de corrosión elevada (zonas marinas e industriales en general).

Campos Aplicación

Proporciona protección catódica en ambientes de corrosión elevada (zonas marinas e industriales en general).

Datos técnicos

Naturaleza	Caucho ciclado
Acabado	Satinado
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Gris metálico característico
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	2,80 - 3,00 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	9 - 10m ² /l (50 - 55 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	6 - 8 horas
Métodos de Aplicación	Brocha y rodillo (sólo parcheo), pistola y airless (datos orientativos)
Dilución	Brocha y rodillo: 0 - 5 % / Pistola: Máx 10 % / Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7 - 2,2 mm / Airless: 0,018" - 0,022"
Presión Boquilla	Pistola: 4 bar / Airless: 200 bar.
Diluyente	Diluyente 875
Limpieza de Utensilios	Diluyente 875
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	50 - 55 μ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	38°C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	60% en Zinc
Presentación	4 l y 750 ml. Para 10l. pedido mínimo de 200l.

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.

Puede repintarse con nuestros esmaltes de la gama Alquídicos y Esmalte Clorocaucho, según sea la necesidad en cada caso. Si el acabado se realiza varios días después de la aplicación de la imprimación, será necesario limpiarla y eliminar las sales blancas que se forman en su superficie.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: en ambientes con agresión química moderada, cepillado mecánico hasta grado ST-3 de la Norma ISO 8501-1. En atmósferas corrosivas deberá chorrearse con granalla hasta el grado Sa2 de la mencionada norma, confiriendo a la superficie una rugosidad media que corresponda al grado BN9 del rugotest N°3. Seguidamente aplicar una capa de **Imprimación Gris Galvánico 803**. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Por las particulares características de esta imprimación, entre las que el contacto físico con el sustrato férreo de forma ininterrumpida, es esencial. Recomendamos, siempre que sea posible, eliminar la totalidad de las capas existentes, con procedimientos mecánicos, hasta grado mínimo ST3. Seguidamente aplicar una capa de **Imprimación Gris Galvánico 803** y a continuación aplicar el acabado según especificación.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización: 2016-11

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

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



803 - IMPRIMACIÓN GRIS GALVÁNICO RICA EN ZINC 803