

IMPRIMACIÓN MULTIUSO 804

TITAN



Código de producto : 804

Descripción

Imprimación monocomponente antioxidante de excelente adherencia sobre acero y metales ligeros. Destaca su rapidez de secado y repintado.

Campos Aplicación

Indicada como imprimación de uso general para hierro, acero, hierro galvanizado, zinc o aluminio, en ambientes urbanos e industriales moderados, donde se precisen repintados especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

Datos técnicos

Naturaleza	Vinílica
Acabado	Mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco y gris
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,37 - 1,45 kg/l
Rendimiento	8 - 12 m ² /l (30 - 35 micras secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	2 horas. Para productos de 2 componentes 24 horas.
Métodos de Aplicación	Brocha, pistola y airless
Dilución	Brocha: 5 % / Pistola: 10 - 15 % / Airless: 0- 5% (datos orientativos)
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,018
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 150 bar (datos orientativos)
Diluyente	Diluyente 872 ó 878 (según temperatura ambiente)
Limpieza de Utensilios	Diluyente 872 ó 878 (según temperatura ambiente)
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	Metales no férricos: 30 - 35 micras secas (1 mano) / Metales férricos: 70 - 80 micras secas (2 manos)
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	27°C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	42 - 46 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	2.004/42IIA (i) (600/500) Max. COV 500 g/l
Presentación	4l. y 10l.

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.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: Desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 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 aplicara las capas de acabado según especificaciones.

Acero galvanizado o metales no férricos: Limpiar, desengrasar y aplicar 1 capa de la imprimación. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

Otros soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos y con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 1 1/2 de la norma ISO 8501-2 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 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.

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, dépositelos 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: 2016-12 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. Inscrp. 210
N.I.F. B-08218158

