

IMPRIMACIÓN MULTIUSO 804



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 (UNE 48282)	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.

Fecha de actualización: 2016-12

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

804 - IMPRIMACIÓN MULTIUSO 804

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

