

# PRIMÁRIO MULTIUSO 804

## TITAN



Código do produto: 804

## Descrição

Primário mono componente antioxidante de excelente aderência sobre aço e metais leves. Destaca-se pela sua rapidez de secagem e repintura.

## Campos de Aplicação

Indicado como primário de utilização geral para ferro, aço, ferro galvanizado, zinco ou alumínio, em ambientes urbanos e industriais moderados onde sejam necessários períodos de tempo de repintura especialmente curtos. Para estruturas metálicas, máquinas, tubos, exterior de depósitos, elementos de serralharia, etc.

## Dados Técnicos

<b>Natureza</b>	Vinílica
<b>Acabamento</b>	Mate
<b>Cor (EN ISO 11664-4)</b>	Branco e cinza
<b>Densidade (NP EN ISO 2811-1)</b>	1,37 - 1,45 Kg/l
<b>Rendimento</b>	8 - 12 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 $\mu$ secas)
<b>Secagem a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	30 - 60 minutos
<b>Repintura 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	2 horas. Para produtos de 2 componentes 24 horas.
<b>Métodos de Aplicação</b>	Trincha, Rolo e Pistola
<b>Diluição</b>	Trincha: 5 %, Pistola: 10 - 15 %, Airless: 0 - 5% ( dados orientativos).
<b>Diâmetro Bico</b>	Pistola: 1,5 mm, Airless: 0,018"
<b>Pressão Bico</b>	Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 150 bar ( dados orientativos)
<b>Diluyente</b>	Diluyente 872 ou 878 (segundo temperatura ambiente)
<b>Limpeza de Utensílios</b>	Diluyente 872 ou 878 (segundo temperatura ambiente)
<b>Espessura Recomendada (NP EN ISO 2808)</b>	Metais não ferrosos: 30 - 35 $\mu$ secas ( 1 demão), Metais ferrosos: 70 -80 $\mu$ secas ( 2 demãos)
<b>Condições de Aplicação, HR&lt;80%</b>	+10 - + 30 °C
<b>Ponto de Inflamação (NP EN ISO 3679)</b>	27°C
<b>Volume Sólido (NP EN ISO 3233-3)</b>	42 - 46 %
<b>COV (NP EN ISO 11890-2)</b>	2.004/42IIA (i) (600/500) Max. COV 500 g/l
<b>Apresentação</b>	4l e 10l.

Variações de temperatura, humidade, espessura, pigmentação ou segundo tipo de suporte, etc., podem causar alterações na secagem, rendimento ou outras propriedades.

## Modo de utilização

### RECOMENDAÇÕES GERAIS:

Agitar bem a embalagem.

As superfícies a pintar devem estar limpas, secas e consistentes.

### SUPERFÍCIES NÃO PREPARADAS:

**Aço:** desoxidar mediante jacto abrasivo de grau Sa 2<sup>1/2</sup> da norma ISO 8501-1 ou limpar manual ou mecanicamente segundo o grau ST3 da mesma norma. Desengordurar e eliminar o pó e os resíduos de óxidos. Aplicar as camadas do primário necessário até se obter a espessura recomendada. Finalmente aplicar as camadas do acabamento segundo as especificações.

**Aço Galvanizado ou metais não ferrosos:** limpar, desengordurar e aplicar 1 camada de primário. Segundo a qualidade do galvanizado, poderá ser necessário abrir poro.

**Outros Suportes:** Consultar.

### MANUTENÇÃO DE SUPERFÍCIES JÁ PINTADAS EM MAU ESTADO:

Quando se tratar de sistemas com má aderência, e/ou com presença de ferrugem, terá de se eliminar mediante jacto abrasivo de grau Sa 21/2 da norma ISO 8501-2 ou limpar manual ou mecanicamente segundo o grau ST3 da mesma norma. Em continuação reparar com o primário correspondente, preferivelmente à trincha.

Aplicar uma camada geral do mesmo primário e em continuação aplicar o acabamento segundo as especificações

## Precauções

Antes de utilizar o produto ler atentamente as instruções da embalagem. Para mais informação consultar a Ficha de Segurança.

Armazenar as embalagens bem fechadas protegidas de fontes de calor e temperatura inferiores a zero. Conservação: 36 meses na embalagem original fechada.

**Gestão de resíduos:** Siga os regulamentos legais locais. Ajude a proteger o meio ambiente, não esvazie os resíduos no esgoto, deposite-os no centro de reciclagem mais próximo. Calcule a quantidade de produto que necessitará para evitar desperdícios e custos extras. Guarde o produto excedente bem armazenado para uma nova utilização.

Data de edição: 2016-12

Qualquer Ficha Técnica fica anulada automaticamente por outra de data posterior ou passados cinco anos da sua edição. Garantimos a qualidade dos nossos produtos mas declinamos qualquer responsabilidade devida a fatores alheios à tinta ou a uma utilização inadequada da mesma. Perante qualquer dúvida consulte os nossos serviços técnicos antes da aplicação.



Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona  
(Espanya)  
Teléfono 934 842 500  
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631, F- 95, H. nº B-45052, Inscrp. 210  
N.I.F. B-08218158

