

# IMPRIMACIÓN ANTIOXIDANTE SR 806

## TITAN



Código de producto : 806

## Descripción

Imprimación alquídica de secado rápido. Consigue su efecto antioxidante mediante la incorporación de pigmentos activos no tóxicos. Destaca su rapidez de secado y repintabilidad. Utilizable como imprimación de taller por su resistencia a la oxidación.

## Campos Aplicación

Imprimación anticorrosiva 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

<b>Naturaleza</b>	Alquídica modificada
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Gris RAL 7035
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,31 - 1,38 Kg/l
<b>Rendimiento</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (25 - 30 μ secas)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	20 - 40 minutos
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	1 - 4 horas o transcurridos 4 días
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha (Sólo parcheo), Pistola y Airless (Datos orientativos)
<b>Dilución</b>	Brocha y Rodillo: 0 - 5 % / Pistola: 10 - 15 % / Airless: 0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla</b>	Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla</b>	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 150 bar.
<b>Diluyente</b>	Diluyente 872 o 874 (según temperatura ambiente)
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente 872 o 874 (según ambiente)
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	25 - 30 μ secas
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 °C - +30 °C
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	27 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	47 - 49 %
<b>Presentación</b>	10 l, 4 l y 1 l.

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 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual ó 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.

Repintable con esmaltes de dos componentes previo secado a fondo de la imprimación (24 horas), siempre que este acabado se realice a pistola.

**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.

## 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, déjelos 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: 2019-10 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 estándares 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

