

# IMPRIMACIÓN ANTIOXIDANTE SR 806



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 (UNE 48282)</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>	30 minutos
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha (Sólo parcheo), Pistola y Airless (Datos orientativos)
<b>Dilución</b>	Brocha, 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.

Fecha de actualización: 2018-09

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.



#### **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

# TITAN

806 - IMPRIMACIÓN ANTIOXIDANTE SR 806

