

# IMPRIMACIÓN SINTÉTICA B 807



Código de producto : 807

## Descripción

Imprimación sintética modificada mate de secado rápido.

## Campos Aplicación

Indicada como imprimación de taller de uso general para hierro y acero en ambientes con corrosión moderada donde se precisen períodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Alquídica estirenada
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Negro RAL 9011, Rojo RAL 3009, Gris RAL 7042, Verde RAL 6021, Azul RAL 5017
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,41 - 1,55 Kg/l
<b>Rendimiento (UNE 48282)</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 μ secas)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	15 - 30 minutos
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	Mínimo 2 horas
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha (Sólo parcheo) / Pistola y Airless (Datos orientativos)
<b>Dilución</b>	Brocha y Airless: 0 - 5 % / Pistola: 10 - 15 %
<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 875 (según temperatura ambiente)
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente 872 o 875 (según temperatura ambiente)
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	35 - 70 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>	48 - 52 %
<b>Presentación</b>	15l y 4l

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 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, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**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.

Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

## Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización: 2017-01

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

807 - IMPRIMACIÓN SINTÉTICA B 807

### 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

