

IMPRIMACIÓN SINTÉTICA B 807 BASE SERVICOLOR

Blanco



Código de producto : 807 0599

Descripción

Bases para teñir con el **Sistema Servicolor TITAN**. Imprimitación 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

Naturaleza	Alquídica estirenada
Acabado	Mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Sistema Servicolor Industrial
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,46 - 1,50 Kg/L
Rendimiento (UNE 48282)	10 - 12 m ² /L (30 - 35 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	15 - 30 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo 2 horas
Métodos de Aplicación	Brocha (Sólo parcheo) / Pistola y airless (Datos orientativos)
Dilución	Brocha: 5 - 10 % / Pistola: 10 - 15 % / Airless: 0 -5 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,018"- 0,021"
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 150 bar
Diluyente	Diluyente 872 o 875 (según ambiente)
Limpieza de Utensilios	Diluyente 872 o 875 (según ambiente)
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	35 - 70 μ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Volumen Máximo Pasta Colorante	12,5 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	27 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	52 - 58 %
Presentación	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 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.

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 ó limpieza manual ó 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: 2013-09

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.



TITAN

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

807 0599 - IMPRIMACIÓN SINTÉTICA B 807 BASE SERVICOLOR

