

# ESMALTE SECADO RÁPIDO 810

Interior - Exterior. Brillante

**TITAN**



Código de producto : 810

## Descripción

Esmalte brillante de secado rápido basado en resinas alquídicas modificadas. Resiste contactos esporádicos de gasolina y aceites. Posee una buena resistencia a la intemperie, así como al agua.

## Campos Aplicación

Capa de acabado de uso general, sobre acero y madera. Para pintar maquinaria agrícola, equipos industriales, herramientas, exteriores de bidones, etc., y en todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Alquídica
<b>Acabado</b>	Brillante
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Blanco y gama colores + Base Incolora 0597
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	0,98 - 1,23 Kg/l
<b>Rendimiento</b>	10 - 11 m <sup>2</sup> /l (35 μ secas)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	2 - 3 horas
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	3 horas
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha y rodillo (Preferentemente solo parcheo), aerográfica y airless (Datos orientativos)
<b>Dilución</b>	Aerográfica: 15 - 20 % / Airless: 5 %
<b>Diámetro Boquilla</b>	Aerográfica: 1,7 - 2,2 mm / Airless: 0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla</b>	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar
<b>Diluyente</b>	Diluyente 872
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente 872
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	70 - 80 μ secas en dos capas
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 °C - +30 °C
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	28 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	39 - 45 %
<b>Presentación</b>	4 l / Bases: 4l y 750 ml

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:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de **Imprimación Multiuso 804** o **Wash Primer Fosfatante 871**. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

En todos los casos tras la preparación aconsejada de la superficie, aplicar las capas de acabado indicadas:

Interior: 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

Exterior: 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

## MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, disolvente, etc.) y después dejar secar, aplicar una o dos capas del Esmalte, según necesidades.

## 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 8501-1 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte suficientes según requerimientos.

# 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, deposítelos 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: 2019-12 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 standards 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

