

ESMALTE SECAGEM RÁPIDA 810

Interiores - Exteriores. Brilhante



Código do produto: 810

Descrição

Esmalte brilhante de secagem rápida baseado em resinas alquídicas modificadas. Resiste a contatos esporádicos de gasolinas e óleos. Possui uma boa resistência à intempérie, assim como à água.

Campos de Aplicação

Camada de acabamento de utilização geral, sobre aço e madeira. Para a pintura de máquinas agrícolas, equipamentos industriais, ferramentas, exteriores de bidões, etc., e em todos os casos onde seja necessária uma secagem rápida.

Dados Técnicos

Natureza	Alquídica
Acabamento	Brilhante
Cor (EN ISO 11664-4)	Branco e gama cores
Densidade (NP EN ISO 2811-1)	0,98 - 1,23 Kg/l
Rendimento (UNE 48282)	10 - 11 m ² /l (35 μ secos)
Secagem a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	2 - 3 horas
Repintura 23°C 60% HR (UNE 48283)	3 horas
Métodos de Aplicação	Trincha e Rolo (Preferencialmente só retocar), Aerográfica e Airless (Dados orientativos)
Diluição	Aerográfica: 15 - 20 %, Airless: 5 %
Diâmetro Bico	Aerográfica: 1,7 - 2,2 mm, Airless: 0,018" - 0,021"
Pressão Bico	Aerográfica: 3 - 4 bar, Airless: 175 bar
Diluyente	Diluyente 872
Limpeza de Utensílios	Diluyente 872
Espessura Recomendada (NP EN ISO 2808)	70 - 80 μ secas em duas camadas
Condições de Aplicação, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Ponto de Inflamação (NP EN ISO 3679)	28 °C
Volume Sólido (NP EN ISO 3233-3)	39 - 45 %
Apresentação	4l. Para 10 e 20 l pedido mínimo de 200 l.

Variações de temperatura, humidade, espessura, pigmentação ou segundo tipo de suporte, etc., podem causar alterações na secagem, rendimento ou outras propriedades.

Modo de utilização

RECOMENDAÇÕES GERAIS:

Agitar bem a embalagem.

As superfícies a pintar devem estar limpas, secas e consistentes.

SUPERFÍCIES NÃO PREPARADAS:

Aço: Aplicar previamente um dos primários da gama alquídica segundo as especificações, respeitando os intervalos de repintura. Terminar com as demãos de esmalte suficiente segundo o pretendido.

Metais não ferrosos: Aplicar previamente uma demão de **Primário Multiusos 804** ou **Wash Primer Fosfatante 871**. Para melhorar a aderência pode ser necessária uma lixagem superficial do metal.

Em todos os casos após a preparação aconselhada da superfície, aplicar as camadas de acabamento indicadas:

Interior: 1 - 2 camadas (35 - 70 µ)

Exterior: 2 - 3 camadas (70 - 100 µ)

MANUTENÇÃO DE SUPERFÍCIES JÁ PINTADAS EM BOM ESTADO:

Caso de repintar sobre sistemas bem aderentes, limpar de gorduras, óleos e sujidade (com água doce à pressão, diluente, etc.) deixar secar, e aplicar uma ou duas demãos do Esmalte, conforme as necessidades.

MANUTENÇÃO DE SUPERFÍCIES JÁ PINTADAS EM MAU ESTADO:

Quando se tratar de sistemas com má aderência, e/ou na presença de ferrugem, deve-se eliminar mediante jacto abrasivo até ao grau SA 2½ da Norma ISO 8501-1 ou através de limpeza manual ou mecânica até ao grau ST3 da mesma norma.

Depois de reparar de preferência à trincha com o primário correspondente, aplicar as demãos do Esmalte suficiente segundo o pretendido.

Precauções

Antes de utilizar o produto ler atentamente as instruções da embalagem. Para mais informação consultar a Ficha de Segurança.

Data de edição: 2015-05

Qualquer Ficha Técnica fica anulada automaticamente por outra de data posterior ou passados cinco anos da sua edição. Garantimos a qualidade dos nossos produtos mas declinamos qualquer responsabilidade devida a fatores alheios à tinta ou a uma utilização inadequada da mesma. Perante qualquer dúvida consulte os nossos serviços técnicos antes da aplicação.

TITAN

810 - ESMALTE SECAGEM RÁPIDA 810

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

