

PINTURA METÁLICA 811

Interiores - Exteriores. Metálico Mate



Código de producto : 811

Descripción

Pintura metálica sintética. Excelente protección y decoración de las superficies de hierro, a las que confiere un aspecto de forja natural. Gran adherencia y flexibilidad, resistencia a la intemperie. No cuartea.

Como capa de acabado para superficies metálicas tanto en interiores como exteriores: barandillas, verjas, farolas, torretas de conducción eléctrica en fábricas, etc.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica
Acabado	Metálico mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Según carta
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,55 - 1,59 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	8 - 12 m ² /l (50 - 75 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	4 - 6 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo 24 horas
Métodos de Aplicación	Brocha y Rodillo. Aerográfica y Airless
Dilución	Brocha y Rodillo: 0 - 5 % / Aerográfica: <10 % / Airless: 5 % (Datos orientativos)
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 2,5 - 4,0 mm acero widia / Airless: 0,018" - 0,021" (Datos orientativos)
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 - 200 bar
Diluyente	Diluyente 872
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	100 - 120 μ secas en dos capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	42°C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	56 - 58 %
Presentación	20 l, 10 l y 4 l. Para 20 l pedido mínimo de 200 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: aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de **Pintura Metálica 811** 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.

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 **Pintura Metálica 811**, 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.

Fecha de actualización: 2016-05

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

811 - PINTURA METÁLICA 811

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

