

PINTURA METÁLICA 811 BASE SERVICOLOR

Interiores - Exteriores. Metálico Mate. Incoloro



Código de producto : 811 0597

Descripción

Base para teñir con el **Sistema Servicolor TITAN**. 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, aspecto forja grano fino
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Carta Servicolor Industria. Pintura Metálica Pavonado
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,53 - 1,58 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, Máximo: No tiene
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, pistola y airless (Datos orientativos)
Dilución	Brocha y Rodillo: 0 - 5 % / Aerográfica: <10 % / Airless: 5 %
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 2,5 - 4,0 mm acero widia / Airless: 0,018" - 0,021"
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 - 200 bar
Diluyente	Diluyente 872
Limpieza de Utensilios	Diluyente 872
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	100 - 120 μ secas en dos capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Volumen Máximo Pasta Colorante	2,5 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	42°C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	56 - 58 %
Presentación	1l y 4l. Para 10 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 de **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 o limpieza manual o 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 **Pintura Metálica 811** 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 0597 - PINTURA METÁLICA 811 BASE SERVICOLOR

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

