

ESMALTE MARTELÉ 812 BASE SERVICOLOR

Interior. Martelé Brillante



Código de producto : 812 0597

Descripción

Base para teñir con el **Sistema Servicolor TITAN**. Esmalte sintético metalizado con aspecto de martillado directo. Brillante y duradero. Resistente al roce, calor, grasas y gasoil.

Campos Aplicación

Interiores. Ideal para maquinaria, aparatos electrodomésticos y usos industriales.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica modificada
Acabado	Martelé brillante
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Sistema Servicolor Industrial
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	0,96 - 1,00 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	9 - 13 m ² /l (30 - 40 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	1 hora
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 30 minutos / Máximo: 4 horas o pasados 4 días.
Métodos de Aplicación	Pistola (Variaciones de presión, distancia y diámetro de la boquilla influyen en el dibujo del martelé)
Dilución	10 - 15%
Diámetro Boquilla	1,5 - 2 mm
Presión Boquilla	2 - 4 bar
Diluyente	Diluyente Alquídicos 875 (brocha) y Diluyente Todo Uso 878 (pistola)
Limpieza de Utensilios	Diluyente Alquídicos 875
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	50 - 70 μ secas en dos capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Volumen Máximo Pasta Colorante	6%
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	30°C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	49 - 50 %
Presentación	10 l (pedido mínimo 200l por color y tamaño), 4 l y 1 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 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:

Se pulveriza una capa general muy fina y pasados 5 - 10 minutos se aplica una capa abundante o dos capas cruzadas más delgadas, dependiendo el aspecto de martillado del grueso y forma de aplicarlo.

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 el Esmalte, según especificaciones.

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 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 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: 2014-02

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



812 0597 - ESMALTE MARTELÉ 812 BASE SERVICOLOR