

ESMALTE SATINADO 814

Interior - Exterior. Satinado

TITAN



Código de producto : 814

Descripción

Esmalte alquídico uretanado satinado, con buena resistencia a la intemperie. Posee gran elasticidad y resiste bien a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos.

Campos Aplicación

Como capa de acabado de uso general, sobre acero o madera en ambientes industriales, rurales y marinos de agresión química moderada.

Acero estructural, verjas, puertas, etc., y cualquier superficie de hierro o madera tanto en interiores como en exteriores.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica uretanada
Acabado	Satinado
Brillo (UNE EN ISO 2813)	Brillo 60º: 20 - 25
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Base Incolora 0597 y Base Blanca 0599
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	0,93 - 0,95 Kg/l
Rendimiento	12 - 14 m ² /l (30 - 35 μ)
Secado a 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	3 - 4 horas
Repintado a 23ºC 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 18 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, pistola y Airless (Datos orientativos)
Dilución	Brocha: 0 - 5 % / Rodillo: 5 - 10 % / Pistola: 15 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7 mm / Airless: 0,015" - 0,018"
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar
Diluyente	Diluyente 873 ó 875
Limpieza de Utensilios	Diluyente 875
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	60 - 100 μ secas en 2 o 3 capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 ºC - +30 ºC
Volumen Máximo Pasta Colorante	12 - 12,5%
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	39ºC
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	42 - 48%
COV (UNE EN ISO 11890-2)	< 460 g/l
Presentación	4 l y 750ml

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

Certificaciones

Reacción al Fuego UNE EN 13501-1:2007+A1:2010: B-s1,d0

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)

Para conseguir mejor resistencia al exterior, se recomienda aplicar 3 capas del Esmalte.

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 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. 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, déjelos 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 estándares 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. Inscip. 210
N.I.F. B-08218158

