

# ESMALTE SATINADO 814 BASE SERVICOLOR

Interiores - Exteriores. Satinado. Incoloro.



Código de producto : 814 0597

## Descripción

Bases para teñir con el **Sistema Servicolor TITAN**. 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

<b>Naturaleza</b>	Alquídica uretanada
<b>Acabado</b>	Satinado. Brillo 60º 20 - 25
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Sistema Servicolor Industrial
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	0,93 - 0,95 Kg/l
<b>Rendimiento (UNE 48282)</b>	12 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 µ)
<b>Secado a 23ºC 60 % HR (UNE 48301)</b>	3 - 4 horas
<b>Repintado a 23ºC 60% HR (UNE 48283)</b>	Mínimo: 18 horas
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha, rodillo, pistola y Airless (Datos orientativos)
<b>Dilución</b>	Brocha: 0 - 5 % / Rodillo: 5 - 10 % / Pistola: 15 %
<b>Diámetro Boquilla</b>	Pistola: 1,7 mm / Airless: 0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla</b>	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar
<b>Diluyente</b>	Diluyente 873 ó 875
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente 875
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	60 - 100 µ secas en 2 o 3 capas
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 ºC - +30 ºC
<b>Volumen Máximo Pasta Colorante</b>	12 - 12,5%
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	39ºC
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	42 - 48%
<b>COV (UNE EN ISO 11890-2)</b>	< 460 g/l
<b>Presentación</b>	4 l y 750ml. 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.

## 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.

Fecha de actualización: 2018-05

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

**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



814 0597 - ESMALTE SATINADO 814 BASE SERVICOLOR