

# ESMALTE ANTIOXIDANTE 815

Interior - Exterior. Brillante

**TITAN**



Código de producto : 815

## Descripción

Esmalte sintético modificado, con aditivo antioxidante, de secado rápido, para aplicación directa sobre hierro o acero, con una excelente resistencia a la intemperie.

## Campos Aplicación

Para acero estructural, verjas, puertas, etc., y en general cualquier superficie de hierro o acero en ambientes de agresión baja o moderada en que se quiera una aplicación directa de un solo producto.

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Alquídica
<b>Acabado</b>	Brillante
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Blanco RAL 9016, negro RAL 9005 + Base Incolora 0597 y Base Blanca 0599
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,19 - 1,24 Kg/l
<b>Rendimiento</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 μ)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	30 - 60 minutos
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	Mínimo: 30 minutos / Máximo: 4 horas o pasados 5 días.
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha y rodillo (Sólo parcheo), pistola y airless (Datos orientativos)
<b>Dilución</b>	Pistola: 10 - 15 %
<b>Diámetro Boquilla</b>	Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla</b>	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar.
<b>Diluyente</b>	Diluyente 872
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente 872
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	70 - 80 μ secas en 2 capas
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 °C - +30 °C
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	27 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	48 - 49 %
<b>Presentación</b>	Negro y Blanco: 4l / Base Incolora: 10 l y 4 l / Base Blanca: 10 l y 4l

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:

*Hierro o acero:* se puede aplicar directamente sin imprimación. Si la superficie presenta herrumbre, lijar suavemente para conferir rugosidad al sustrato, eliminando el óxido mal adherido. En ambientes de corrosión media (C3) se debe lijar el acero hasta grado ST 3 de la norma UNE EN ISO 8501-1. En estas condiciones será necesario un grosor mínimo de 120 micras (3 manos secas).

*Otros soportes:* Consultar.

*En todos los casos(según norma 12944):*

*Ambientes de corrosión moderada C2:* 70 - 80 micras

*Ambientes de corrosión media C3:* >120 micras

### 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 8501-2 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con el Esmalte 815, 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: 2020-09 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. Inscrp. 210  
N.I.F. B-08218158

