

ESMALTE ANTIOXIDANTE 815

Interior - Exterior. Brillante



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, radiadores, 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

Naturaleza	Alquídica
Acabado	Brillante
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco RAL 9016
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,19 - 1,24 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	10 - 12 m ² /l (35 - 40 μ)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 30 minutos / Máximo: 4 horas o pasados 5 días.
Métodos de Aplicación	Brocha y rodillo (Sólo parcheo), pistola y airless (Datos orientativos)
Dilución	Pistola: 10 - 15 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,015" - 0,018"
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar.
Diluyente	Diluyente 872
Limpieza de Utensilios	Diluyente 872
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	70 - 80 μ secas en 2 capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	27 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	48 - 49 %
Presentación	4 l. Para 20 l y 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:

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.

Fecha de actualización: 2015-06

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

815 - ESMALTE ANTIOXIDANTE 815

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

