

# ESMALTE ANTIOXIDANTE 815

Interiores - Exteriores. Brilhante



Código do produto: 815

## Descrição

Esmalte sintético modificado, com aditivo antioxidante, de secagem rápida, para aplicação direta sobre ferro ou aço, com excelente resistência à intempérie.

## Campos de Aplicação

Estruturas de aço, grades, portas, radiadores, etc., e em geral qualquer superfície de ferro e aço de baixa ou moderada agressão em que se pretenda uma aplicação direta de apenas um produto.

## Dados Técnicos

<b>Natureza</b>	Alquídica
<b>Acabamento</b>	Brilhante
<b>Cor (EN ISO 11664-4)</b>	Branco RAL 9016
<b>Densidade (NP EN ISO 2811-1)</b>	1,19 - 1,24 kg/l
<b>Rendimento (UNE 48282)</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 μ)
<b>Secagem a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	30 - 60 minutos
<b>Repintura 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	Mínimo: 30 minutos / Máximo: 4 ou passados 5 dias.
<b>Métodos de Aplicação</b>	Trincha e Rolo (Somente para reparar), Pistola e Airless (Dados orientativos)
<b>Diluição</b>	Pistola: 10 - 15 %
<b>Diâmetro Bico</b>	Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,015" - 0,018"
<b>Pressão Bico</b>	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar
<b>Diluyente</b>	Diluyente 872
<b>Limpeza de Utensílios</b>	Diluyente 872
<b>Espessura Recomendada (NP EN ISO 2808)</b>	70 - 80 μ secas em 2 camadas
<b>Condições de Aplicação, HR&lt;80%</b>	+10 °C - + 30°C
<b>Ponto de Inflamação (NP EN ISO 3679)</b>	27 °C
<b>Volume Sólido (NP EN ISO 3233-3)</b>	48 - 49 %
<b>Apresentação</b>	4 l. Para 20 e 10 l pedido mínimo de 200 l.

Variações de temperatura, humidade, espessura, pigmentação ou segundo tipo de suporte, etc., podem causar alterações na secagem, rendimento ou outras propriedades.

# Modo de utilização

## RECOMENDAÇÕES GERAIS:

Agitar bem a embalagem.

As superfícies a pintar devem estar limpas, secas e consistentes.

## SUPERFÍCIES NÃO PREPARADAS:

Ferro e Aço: Pode-se aplicar diretamente sobre superfícies sem primário. Se a superfície apresenta ferrugem, lixar suavemente para conferir rugosidade ao substrato, eliminando óxidos com má aderência. Em ambiente de corrosão média (C3) deve-se lixar o aço até ao grau ST3 da Norma UNE EN ISO 8501-1. Nestas condições é necessária uma espessura mínima de 120micras (3 demãos secas).

Outros suportes: Consultar.

Em todos os casos ( segundo norma 12944):

Ambientes de corrosão moderada C2: 70-80 micras

Ambientes de corrosão média C3: >120 micras

## MANUTENÇÃO DE SUPERFÍCIES JÁ PINTADAS EM BOM ESTADO:

Caso de repinturas sobre sistemas bem aderentes, limpar de gorduras, óleos e sujidade (com água doce à pressão, diluente, etc.) deixar secar, e depois aplicar uma ou duas demãos do Esmalte, conforme as necessidades.

## MANUTENÇÃO DE SUPERFÍCIES JÁ PINTADAS EM MAU ESTADO:

Quando se tratar de sistemas com má aderência, e/ou na presença de ferrugem, deve-se eliminar mediante jacto abrasivo até ao grau SA 2½ da Norma ISO 8501-2 ou através de limpeza manual ou mecânica até ao grau ST3 da mesma norma.

Depois de reparar com o Esmalte 815 de preferência à trincha com o primário correspondente, aplicar as demãos do Esmalte suficiente segundo o pretendido.

# Precauções

Antes de utilizar o produto ler atentamente as instruções da embalagem. Para mais informação consultar a Ficha de Segurança.

Data de edição: 2015-06

Qualquer Ficha Técnica fica anulada automaticamente por outra de data posterior ou passados cinco anos da sua edição. Garantimos a qualidade dos nossos produtos mas declinamos qualquer responsabilidade devida a fatores alheios à tinta ou a uma utilização inadequada da mesma. Perante qualquer dúvida consulte os nossos serviços técnicos antes da aplicação.

# 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

