

ESMALTE SINTÉTICO 816 BASE SERVICOLOR

Exteriores. Mate. Branco



Código do produto: 816 0599

Descrição

Bases para colorir com o **Sistema Servicolor Titan**. Esmalte alquídico uretanado, com boa retenção da cor e resistência à intempérie.

Possui elevada elasticidade, resiste bem aos óleos minerais e hidrocarbonetos alifáticos.

Campos de Aplicação

Esmalte de acabamento de uso geral sobre aço e madeira em ambientes industriais, rurais e marinhos de agressão química moderada.

Estruturas de aço, vigas, portas, etc., e qualquer superfície de ferro ou madeira tanto em interiores como exteriores.

Dados Técnicos

Natureza	Alquídica uretanada
Acabamento	Mate
Cor (EN ISO 11664-4)	Sistema Servicolor Industria
Densidade (NP EN ISO 2811-1)	1,07 - 1,09 Kg/l
Rendimento (UNE 48282)	12 - 14 m ² /l (30 - 35 μ secos)
Secagem a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	4 horas
Repintura 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 12 horas
Métodos de Aplicação	Trincha, Rolo, Aerográfica e Airless
Diluição	Trincha: 5 %, Rolo: 5 %, Aerográfica: 10 %
Diâmetro Bico	Aerográfica: 1,7 - 2,2 mm, Airless: 0,015" -0,018" (dados orientativos)
Pressão Bico	Aerográfica: 3 - 4 bar, Airless: 175 bar (Dados orientativos)
Diluyente	Diluyente 875
Limpeza de Utensílios	Diluyente 875
Espessura Recomendada (NP EN ISO 2808)	70 - 100 μ secas em duas ou três camadas
Condições de Aplicação, HR<80%	+10 - + 30 °C
Volume Máximo Pasta Corante	12,0 - 12,5%
Ponto de Inflamação (NP EN ISO 3679)	39 °C
Volume Sólido (NP EN ISO 3233-3)	48 - 50 %
Apresentação	4 l e 750 ml.

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:

Aço: Aplicar previamente um dos primários da gama alquídica segundo as especificações, respeitando os intervalos de repintura. Terminar com as demãos de esmalte suficiente segundo o pretendido.

Metais não ferrosos: Aplicar previamente uma demão de **Primário Multiuso 804** ou **Wash Primer Fosfatante 871**. Para melhorar a aderência pode ser necessária uma lixagem superficial do metal.

Outros suportes: Consultar.

Em todos os casos:

Ambientes de corrosão baixa: 1 - 2 camadas (35 -70 µ)

Ambientes de corrosão moderada: 2 - 3 camadas (70 -100 µ)

Para obter melhor resistência ao exterior, recomenda-se aplicar 3 camadas de Esmalte.

MANUTENÇÃO DE SUPERFÍCIES JÁ PINTADAS EM BOM ESTADO:

Caso de repintar sobre sistemas bem aderentes, limpar de gorduras, óleos e sujidade (com água doce à pressão, diluente, etc.) deixar secar, e 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 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: 2015-05

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

816 0599 - ESMALTE SINTÉTICO 816 BASE SERVICOLOR

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

