

ESMALTE SINTETICO 816 BASE SERVICOLOR

Exteriores. Mate. Blanco



Código de producto : 816 0599

Descripción

Bases para teñir con el **Sistema Servicolor TITAN**. Esmalte alquídico uretanado, con buena retención de color y resistencia a la intemperie.

Posee gran elasticidad, resiste bien a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos.

Campos Aplicación

Como capa de acabado de uso general, sobre acero y 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 exteriores.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica uretanada
Acabado	Mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Sistema Servicolor Industrial
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,07 - 1,09 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	12 - 14 m ² /l (30 - 35 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	4 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 12 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, aerográfica y airless
Dilución	Brocha: 5 % / Rodillo: 5 % / Aerográfica: 10 %
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 1,7 - 2,2 mm / Airless: 0,015" - 0,018" (datos orientativos)
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar.(datos orientativos)
Diluyente	Diluyente 875
Limpieza de Utensilios	Diluyente 875
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	70 - 100 μ secas en dos o tres capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Volumen Máximo Pasta Colorante	12 - 12,5 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	39 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	48 - 50 %
Presentación	4l y 750ml.

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

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 Multiusos 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:

Ambientes corrosión baja: 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

Ambientes corrosión media: 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 8501-2 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: 2015-05

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



816 0599 - ESMALTE SINTETICO 816 BASE SERVICOLOR