

ESMALTE SECADO RÁPIDO 817

Interior - Exterior. Brillante

TITAN



Código de producto : 817

Descripción

Esmalte alquídico de secado rápido para el acabado de acero estructural, verjas, puertas, radiadores, etc., y en general cualquier superficie de hierro o acero en ambientes de agresión baja o moderada. Para todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica modificada
Acabado	Brillante
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco RAL 9016 +Base 0597 Incolora, Base 0598 Amarilla y Base 0599 Blanca
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,20 - 1,24 kg/l
Rendimiento	10 - 12 m ² /l (35 - 40 micras)
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(solo parcheo), rodillo, pistola y airless
Dilución	Pistola: 15 - 20% / Airless: 5 - 10%
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7mm / Airless: 0,018" - 0,021"(datos orientativos)
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar (datos orientativos)
Diluyente	Diluyentes 872 y 873 (lento) Diluyente 874 (rápido)
Limpieza de Utensilios	Diluyente 872
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	70 - 80 micras secas en dos capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	28°C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	48 - 49%
Presentación	Blanco: 20l, 10 l y 4l / Base Incolora: 10 l , 4 l y 750 ml / Base Amarilla: 4 l / Base Blanca: 10 l y 4 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:

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 Multiuso 804** o **Wash Primer Fosfatante 871**.

Para mejora la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

Otros soportes: consultar.En todos los casos: en ambientes de corrosión moderada: 70 - 80 micras.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

En caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, disolvente, etc.) y después dejar secar, acabar aplicando 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 2 1/2 de la norma ISO 8501-3 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.

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: 2019-12 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 standards 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

