

# ESMALTE SECADO RÁPIDO 817 BASE SERVICOLOR

Interiores - Exteriores. Brillante. Blanco.



Código de producto : 817 0599

## Descripción

Bases para teñir con el **Sistema Servicolor TITAN**. 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

<b>Naturaleza</b>	Alquídica modificada
<b>Acabado</b>	Brillante
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Sistema Servicolor Industrial
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,07 - 1,10 Kg/l
<b>Rendimiento (UNE 48282)</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 μ)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	30 - 60 minutos
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	Mínimo: 30 minutos. Máximo: 4 horas o pasados 5 días.
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha y Rodillo (Sólo parcheo) / Pistola, Airless (Datos orientativos)
<b>Dilución</b>	Pistola: 15 - 20 % / Airless: 5 - 10 %
<b>Diámetro Boquilla</b>	Pistola: 1,7 mm / Airless: 0,018"- 0,021"
<b>Presión Boquilla</b>	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar
<b>Diluyente</b>	Diluyente 872 y 873 (lento) Diluyente 874 (rápido)
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente 872
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	70 - 80 μ secas en dos capas
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 °C - +30 °C
<b>Volumen Máximo Pasta Colorante</b>	12 - 12,5 %
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	28 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	48 - 49 %
<b>Presentación</b>	10l y 4l. Para 750 ml 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:

**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 mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

En todos los casos:

Ambientes de corrosión moderada: 70 - 80 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 8501-1 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: 2015-03

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.



#### **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

# TITAN

817 0599 - ESMALTE SECADO RÁPIDO 817 BASE SERVICOLOR

