

IMPRIMACION EPOXI ANTIOXIDANTE 831

TITAN



Código de producto : 831

Descripción

Imprimación epoxi-poliamida anticorrosiva de uso general, que contiene pigmentos inhibidores de la corrosión no tóxicos. Contiene Fosfato de Zinc. Posee elevadas prestaciones anticorrosivas, de dureza, tenacidad y adherencia sobre diversas superficies.

Para estructuras metálicas diversas en ambientes industriales y marinos. Excelente adherencia sobre latón, aluminio y galvanizado.

Datos técnicos

Naturaleza	Epoxi poliamida
Acabado	Satinado
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Beige
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,32 - 1,36 Kg/l
Rendimiento	6 - 10 m ² /l (40 - 60 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	3 - 4 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 8 horas / Máximo: 7 días.
Proporción de la Mezcla	Base: 4 partes / Endurecedor: 1 parte
Vida de la Mezcla a 23°C	4 - 6 horas
Métodos de Aplicación	Brocha (Sólo parcheo), pistola y airless (Datos orientativos)
Dilución	Brocha: máx. 5 % / Pistola: 5 - 10 % / Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7 mm / Airless: 0,015" - 0,018"
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 150 - 175 bar
Diluyente	Diluyente 873
Limpieza de Utensilios	Diluyente 873
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	40 - 60 μ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	Base: 36 °C / Endurecedor: 36 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	53 - 55 %
Presentación	10, 4 l y 750 ml.

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

Certificaciones

Imprimación Epoxi Anticorrosiva, exenta de plomo y cromatos UNE 48271: cumple para Tipo 1 y Tipo 2.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1, limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el espesor recomendado. En ambientes con corrosión elevada, es recomendable la aplicación de nuestra Imprimación **Epoxi Hierro Micáceo 832** como capa intermedia, previa al acabado con uno de nuestros poliuretanos. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Acero Galvanizado o metales no férricos: limpiar, desengrasar y aplicar 1 capa de la imprimación. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

Otros Soportes: Consultar.

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, limpieza manual o mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.

Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no preparadas.

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: 2019-05 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 estándares 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

