

# IMPRIMACIÓN EPOXI OXIDO DE HIERRO 838

## TITAN



Código de producto : 838

## Descripción

Imprimación epoxi-poliamida de dos componentes, de elevadas prestaciones de dureza, tenacidad y adherencia sobre diversas superficies.

## Campos Aplicación

Como imprimación de uso general para estructuras metálicas.

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Epoxi poliamida
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Rojo y gris
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,58 - 1,62 kg/l
<b>Rendimiento</b>	8 - 10 m <sup>2</sup> /l (35 - 45 μsecas)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	4 - 5 horas
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	Mínimo 10 horas / máximo 7 días
<b>Proporción de la Mezcla</b>	Base: 4 partes / Endurecedor: 1 parte
<b>Vida de la Mezcla a 23°C</b>	6 horas
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha (Sólo parcheo), Pistola y Airless (datos orientativos)
<b>Dilución</b>	Brocha: 5 % / Aerográfica: 5 - 10 % / Airless: 0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla</b>	Pistola 2,5 - 3 mm / Airless: 0,015"
<b>Presión Boquilla</b>	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 150 - 175 bar
<b>Diluyente</b>	Diluyente 873
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente 873
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	40 μ secas
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	27 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	45 - 47 %
<b>Presentación</b>	4l Para 10l pedido mínimo de 200l

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, 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 o 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. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones. Para ambientes C3 o superiores (según ISO 12944) aplicar **Imprimación Epoxi Antioxidante 831** en lugar de **Imprimación Epoxi Óxido de Hierro 838**.

**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 o 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 pintadas.

# 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: 2019-04 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

