

IMPRIMACIÓN EPOXI OXIDO DE HIERRO 838



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

Naturaleza	Epoxi poliamida
Acabado	Mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Rojo y gris
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	Rojo: 1,54 - 1,58 kg/l / Gris: 1,50 - 1,55 kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	8 - 10 m ² /l (35 - 45 μsecas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	4 - 5 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo 10 horas / máximo 7 días
Proporción de la Mezcla	Base: 4 partes / Endurecedor: 1 parte
Vida de la Mezcla a 23°C	6 horas
Métodos de Aplicación	Brocha (Sólo parcheo), Pistola y Airless (datos orientativos)
Dilución	Brocha: 5 % / Aerográfica: 5 - 10 % / Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Pistola 2,5 - 3 mm / Airless: 0,015"
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 150 - 175 bar
Diluyente	Diluyente 873
Limpieza de Utensilios	Diluyente 873
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	40 μ secas
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	27 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	45 - 47 %
Presentación	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.

Fecha de actualización: 2016-05

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

