

ESMALTE POLIURETANO TEXTURADO 845 BASE SERVICOLOR

Interior - Exterior. Brillante Texturado. Blanco



Código de producto : 845 0599

Descripción

Bases para teñir con el **Sistema Servicolor TITAN**. Poliuretano de dos componentes en base a un acrilato y un isocianato alifático. Posee un excelente comportamiento a la intemperie, buena resistencia al amarillamiento y a la pérdida de brillo. Buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados. Acabado texturado decorativo.

Campos Aplicación

Estructuras de acero, maquinaria y equipo industrial. Excelente resultado en durabilidad y aspecto. Puede aplicarse directamente sobre poliéster reforzado con fibra de vidrio.

Datos técnicos

Naturaleza	Poliuretano
Acabado	Brillante texturado
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Sistema Servicolor Industria
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,04 - 1,09 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	8 - 12 m ² /l (25 - 35 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	3 - 4 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 24 horas, máximo: 7 días
Proporción de la Mezcla	Base: 4 partes. Endurecedor: 1 parte
Vida de la Mezcla a 23°C	4 horas
Métodos de Aplicación	Pistola
Dilución	35 - 40 %
Diámetro Boquilla	1,5 mm
Presión Boquilla	1,5 - 2,0 bar
Diluyente	Diluyente 874
Limpieza de Utensilios	Diluyente 874
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	50 - 70 μ secas en dos capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Volumen Máximo Pasta Colorante	12,5 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	Base: 35 °C / Endurecedor: 30,5 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	42 - 50%

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. Se recomienda agitación mecánica. Agitar las pastas con batidora. Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

Variaciones de presión, diámetro de boquilla y dilución influyen en el dibujo del texturado.

Disponemos de esquemas de pintado específicos para cada una de las categorías de corrosividad según UNE EN ISO 12944. Consultar con nuestro Departamento Técnico.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero, madera, aluminio: Imprimir con una capa de **Imprimación Epoxi Antioxidante 831**

Galvanizado: Desengrasar y aplicar directamente una capa, repintar según instrucciones de la presente ficha técnica. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

Poliéster: Desengrasar con **Diluyente 874**, y aplicar directamente una o dos capas.

En ambientes de agresividad alta o muy alta (C4 o C5 según ISO INE EN ISO 12944) será necesaria una capa intermedia de **Imprimación Epoxi 832** previa al acabado con **Esmalte Poliuretano Texturado 845**.

En todos los casos acabar:

1ª mano diluida al 80% para aplicar como capa de fondo (viscosidad Copa Ford 4: 30 - 40"). Permite obtener un fondo cubriente y capa de anclaje para el acabado final texturado.

2ª mano diluida 40% (viscosidad Copa Ford 4: 80 - 100"). Aplicar a los 15 - 30' de la aplicación de la capa de fondo. La presión y diámetro de boquilla, así como la dilución permiten obtener acabados personalizables, desde texturados finos a texturados más gruesos.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

En el caso de sistemas bien adheridos, limpiar las manchas de aceites, grasas y suciedad con agua dulce a presión. Dejar secar. Aplicar dos capas de **Esmalte Poliuretano Texturado 845**.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Cuando se trate de sistemas en mal estado, eliminarlos, dejando la superficie al grado ST-3 de la Norma 8501-2, parchear las zonas desnudas con **Imprimación Epoxi Antioxidante 831**, hasta el nivel del grosor original. Seguidamente aplicar dos capas de **Esmalte Poliuretano Texturado 845**.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización: 2016-03

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.



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

