

# SHOP PRIMER 865



Código de producto : 865

## Descripción

Imprimación de dos componentes fosfatante y pasivante para la protección temporal del acero. Contiene pigmentos antioxidantes no tóxicos. No interfiere en los procesos de oxicorte y soldadura. Sobre aceros chorreados a grados Sa 2,5 o Sa 3 consigue una protección superior a los 6 meses en ambientes marinos.

## Campos Aplicación

Pre-tratamiento del acero chorreado. Base para acabados alquídicos, clorocauchos, epoxídicos, poliuretanos, etc. sobre acero, aluminio, así como sobre diferentes aleaciones no férricas. (Consultar).

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Vinílica fenólica
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Rojo óxido hierro
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,07 - 1,11 Kg/l
<b>Rendimiento (UNE 48282)</b>	11 - 14,5 m <sup>2</sup> /l (15 - 20 micras secas)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	10 - 15 minutos
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	2 horas
<b>Proporción de la Mezcla</b>	Base: 3 partes / Endurecedor: 1 parte
<b>Vida de la Mezcla a 23°C</b>	10 horas
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha y rodillo (sólo parcheo) / Aerográfica y airless (datos orientativos)
<b>Dilución</b>	Aerográfica: 20 - 25 % / Airless: 10 - 15 %
<b>Diámetro Boquilla</b>	Aerográfica: 1,7 mm / Airless: 0,015
<b>Presión Boquilla</b>	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 75 bar
<b>Diluyente</b>	Diluyente 876
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente 876
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	Máximo 15 micras secas
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	10 - 30 °C
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	Base: 15 °C / Endurecedor: 14 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	30 - 32 %
<b>Presentación</b>	4 l. Para 20 l 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. Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

### SUPERFICIES NO PREPARADAS:

*Acero:* desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 con una rugosidad mínima equivalente al patrón N9a del Rugotest nº 3. Aplicar inmediatamente después del chorreado el Shop Primer en un espesor de película uniforme, evitando la pulverización seca y un excesivo espesor de película.

### MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

En todos los casos eliminar el polvo con un cepillado o por aspiración y a continuación aplicar el Shop Primer 865. Sobre superficies oxidadas, chorreado hasta Sa 2,5 (SIS 05 5900).

### MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Sobre sistemas mal adheridos, eliminarlos, mediante Sand Sweeping o cepillado mecánico hasta St 3.

## Precauciones

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

Fecha de actualización: 2016-10

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

865 - SHOP PRIMER 865

### 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

