

IMPRIMACIÓN GALVÁNICA 867

Interior - Exterior. Satinado.

TITAN



Código de producto : 867

Descripción

Imprimación monocomponente para superficies de acero con contenido en Zinc metálico laminar. Proporciona protección catódica en ambientes de corrosión elevada (zonas marinas e industriales en general).

Datos técnicos

Naturaleza	Caucho ciclado
Acabado	Satinado
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Gris metálico característico
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	2,00 kg/l
Rendimiento	8 - 9 m ² /l (50 - 55 micras secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	1 hora
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 6 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, pistola y airless
Dilución	Brocha: 0 - 5 % / Pistola: máx 10% / Airless: - (datos orientativos)
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7 - 2,2 mm / Airless: 0,015' - 0,018' (datos orientativos)
Presión Boquilla	Pistola: 4 bar / Airless: 200 bar
Diluyente	Diluyente 875
Limpieza de Utensilios	Diluyente 875
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	60 - 80 micras secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	38 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	43 - 44 %
Presentación	4l

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. Se obtiene un recubrimiento soldable, aplicando un máximo de 25-30 µ secas de pintura.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual ó mecánica al grado

ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar 1 capa de **Imprimación Galvánica 867**. Finalizar con las capas de acabado según especificaciones.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Por las particulares características de esta imprimación, entre las que el contacto físico con el sustrato férreo de forma ininterrumpida, es esencial. Recomendamos, siempre que sea posible, eliminar la totalidad de las capas existentes, con procedimientos mecánicos, hasta grado mínimo ST-3 o granallado hasta grado mínimo Sa 2½. Seguidamente aplicar 1 capa de **Imprimación Galvánica 867** y seguidamente aplicar el acabado según especificaciones.

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, dépositelos 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: 2018-08 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

