

# WASH PRIMER FOSFATANTE 871



Código de producto : 871

## Descripción

Se trata de una imprimación de dos componentes. El endurecedor contiene ácido fosfórico y la base está formulada con pigmentos inhibidores de la corrosión no tóxicos en medio epoxi-vinílico.

## Campos Aplicación

Base para preparar la aplicación de sistemas alquídicos, clorocaucho, poliuretano, etc., sobre acero inoxidable, hierro galvanizado, así como, aluminio y aleaciones ligeras no férricas. Así mismo puede aplicarse sobre acero laminado en frío.

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Epóxi vinílica
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Amarillo verdoso
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,02 - 1,04 Kg/l
<b>Rendimiento (UNE 48282)</b>	20 - 22 m <sup>2</sup> /l (6 - 8 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>	Mínimo: 24 horas / Máximo: 6 días
<b>Proporción de la Mezcla</b>	Base: 6 partes / Endurecedor: 1 parte
<b>Vida de la Mezcla a 23°C</b>	8 horas
<b>Métodos de Aplicación</b>	Pistola y airless
<b>Dilución</b>	Pistola: 25 - 30 % / Airless: 15 - 20 %
<b>Diámetro Boquilla</b>	Aerográfica: 1,7 mm / Airless: 0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla</b>	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 100 bar
<b>Diluyente</b>	Diluyente 876
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente 876
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	Máximo 8 micras
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 °C - +30 °C
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	Base: 25 °C / Endurecedor: 35 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	17,5 - 18,5 %
<b>Presentación</b>	4 l y 750 ml

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:

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 galvanizado, acero inoxidable y aluminio:* desengrasar con detergentes neutros o amoniacales (no clorados). Aclarar con agua dulce y dejar secar. Aplicar una capa fina y uniforme con un espesor máximo de 8 micras, un espesor superior reduce la adherencia del Wash Primer sobre el soporte. Una aplicación correcta de Wash Primer se traduce en una película transparente y no cubriente de color amarillento.

## Precauciones

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

Fecha de actualización: 2018-08

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

871 - WASH PRIMER FOSFATANTE 871

### 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

