

# IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA FOSFATANTE SX 140

Interior - Exterior. Mate

## TITAN

Código de producto : X14

## Descripción

Imprimación monocomponente antioxidante de excelente adherencia sobre acero y metales ligeros. Destaca su rapidez de secado y repintado. Permite aplicar productos de 2 componentes.

## Campos Aplicación

Indicada como imprimación de uso general para hierro, acero, galvanizado, zinc o aluminio, en ambientes urbanos e industriales moderados (hasta ambiente medio C3, según norma UNE EN ISO 12944) donde se precisen repintados especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Vinílica
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Blanco y gris 7042, rojo 3009 y negro
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,37 - 1,45 kg/l
<b>Rendimiento (UNE 48282)</b>	8 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 50 micras secas)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	30 - 60 minutos
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	2 horas. Para productos de 2 componentes 24 horas.
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha, rodillo, pistola y airless
<b>Dilución</b>	Brocha y rodillo: 5 % / Pistola: 10 - 15 % / Airless: 0- 5% (datos orientativos)
<b>Diámetro Boquilla</b>	Pistola: 1,7 mm / Airless: 0,018"
<b>Diluyente</b>	Disolvente Clorocaucho/ Acrílico DX 800 o Disolvente Multiuso DX 840
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Disolvente Clorocaucho/ Acrílico DX 800 o Disolvente Multiuso DX 840
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	Metales no férricos: 35 - 60 micras secas / Metales férricos: 50 - 120 micras secas
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 °C - +30 °C
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	27°C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	42 - 46 %
<b>COV (UNE EN ISO 11890-2)</b>	500 g/l
<b>Presentación</b>	4l y 15l

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.

#### **SUPERFICIES NO PREPARADAS:**

**Acero:** Desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 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 Anticorrosiva Fosfatante SX 140** necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Galvanizado:** chorreado de barrido con abrasivo no metálico con el fin de obtener una superficie continua y libre de daños mecánicos de aspecto deslustrado. Si el chorreado no es posible, la superficie debe de prepararse mediante lijado superficial o el lavado con solución amoniacal al 5%. Los daños mecánicos en el recubrimiento del galvanizado deben ser reparados con **Imprimación Epoxi Rica en Zinc HB SXB220**. Aplicar mediante brocha, pistola convencional o airless, según necesidades, **Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140**.

**Otros soportes:** Consultar.

#### **MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:**

Cuando se trate de sistemas mal adheridos y con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 1 1/2 de la norma ISO 8501-2 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la **Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140** preferiblemente a brocha.

Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación, aplicar el acabado según especificación.

## 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, déjelos 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: 2021-01

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



X14 - IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA FOSFATANTE SX 140