

IMPRIMACIÓN ACRÍLICA DTM SX 150

Interior - Exterior. Mate

TITAN

Código de producto : X15

Descripción

Imprimación y acabado acrílico antioxidante y multiuso de capa gruesa con fosfato de zinc como pigmento anticorrosivo y de secado rápido. Buena resistencia al agua salada, a las salpicaduras de hidrocarburos alifáticos y aceites. Insaponificable. Cuando se desee una buena retención de brillo y color se debe acabar con **Esmalte Acrílico HP EX400**.

El esquema **Imprimación Acrílica DTM SX150 + Esmalte Acrílico HP EX400** posee un excelente repintado, sin problemas de adherencia entre capas, aún en los casos de un envejecimiento prolongado.

Se puede pintar a bajas temperaturas (0°C), siempre que las condiciones ambientales (temperatura y humedad relativa) permitan estar por encima del punto de Rocío para evitar condensación sobre el soporte.

Campos Aplicación

Como capa única de reparación y mantenimiento sobre superficies de acero o galvanizado en ambientes entre C3 Media y C4 Alta, según UNE EN ISO 12944.

Estructuras metálicas, exterior de depósitos, contenedores, superestructuras de barcos, etc...

Datos técnicos

Naturaleza	Acrílica modificada
Acabado	Mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco Base 0566 + Base neutra 0597
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,30 - 1,32 kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	4 - 8 m ² /l (50 - 100 μ)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	1 - 1,50 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	A partir de las 4 horas
Métodos de Aplicación	Brocha (parcheos), pistola y airless
Dilución	0 - 5%. La aplicación con pistola de aire puede requerir dilución de hasta el 15%
Diámetro Boquilla	Pistola: 1.7 mm / Airless: 0.017" - 0.021"
Diluyente	Disolvente Clorocaucho / Acrílico DX800, Disolvente Poliuretano DX820 o Disolvente Multiuso DX840
Limpieza de Utensilios	Disolvente Clorocaucho / Acrílico DX800 o Disolvente Multiuso DX840
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	120 - 170 μ (2 manos)
Condiciones de Aplicación, HR<80%	0 °C - +30°C
Teñido	Sistema TITANCOLOR Industrial
Volumen Máximo Pasta Colorante	Blanco base: 5% / Base neutra: 12.5%
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	27 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	41 - 43 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	500 g/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.

No aplicar grosores superiores a los especificados. Puede conllevar a la aparición de ampollas debido a la retención de disolvente.

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 necesarias hasta el espesor recomendado.

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 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 Acrílica DTM SX150**.

En todos los casos, cuando se requiera un acabado con excelente retención de color y brillo se deberá acabar con **Esmalte Acrílico HP EX400**.

Otros soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, disolvente, etc.) y después dejar secar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Si se trata de parcheos, eliminar toda presencia de óxido mediante método mecánico hasta grado ST3 y parchear, preferiblemente a brocha con la **Imprimación Acrílica DTM SX150**, hasta conseguir el grosor especificado. Acabar según esquema seleccionado.

Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no preparadas.

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: 2020-12

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



X15 - IMPRIMACIÓN ACRÍLICA DTM SX 150