

# IMPRIMACIÓN EPOXI ALTO ESPESOR HB SXB 210

Interior - Exterior. Semibrillo

## TITAN

Código de producto : X21

## Descripción

Recubrimiento de dos componentes de altos sólidos reticulado con una poliamida y con pigmento antioxidante. Excelente resistencia a hidrocarburos alifáticos y aromáticos, aceites y grasas. Así mismo, resiste bien el contacto con el agua. Presenta limitada resistencia frente ácidos u oxidantes enérgicos.

## Campos Aplicación

Excelente capa intermedia en esquemas epoxi-poliuretano, ofreciendo una excelente resistencia a la corrosión en ambientes altamente húmedos, salinos y agresivos. Se puede utilizar como pintura multifuncional si se aplica sobre acero granallado en ambientes de corrosividad C3 Media, según UNE EN ISO 12944.

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Epoxi poliamida
<b>Acabado</b>	Semibrillo
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Gris
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,45 - 1,50 kg/l
<b>Rendimiento (UNE 48282)</b>	5 - 9 m <sup>2</sup> /l (80-140 μ)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	4 - 5 horas
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	A partir de las 12 h. Máximo 10 días
<b>Proporción de la Mezcla</b>	Base: 4 / Endurecedor: 1
<b>Vida de la Mezcla a 23°C</b>	1 - 2 horas
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha (parcheos), pistola y airless
<b>Dilución</b>	0 - 10 %
<b>Diámetro Boquilla</b>	Pistola: 1.7 mm / Airless: 0.017" - 0.021"
<b>Diluyente</b>	Diluyente Epoxi DX810
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente Epoxi DX810
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	80-140 μ (1 - 2 manos)
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+ 10 °C - + 30 °C
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	Base: 28 °C / Endurecedor: 28 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	71-73 %
<b>COV (UNE EN ISO 11890-2)</b>	320 g/l
<b>Presentación</b>	15 l y 4 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, preferiblemente mediante proceso mecánico. Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.

### SUPERFICIES NO PREPARADAS:

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma (esta última preparación solo será válida para ambientes de corrosión media o baja). Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar una capa de **Imprimación Epoxi Antioxidante SXB200** o **Imprimación Epoxi Rica en Zinc HB SXB220** según esquema solicitado, terminar con una capa de **Imprimación Epoxi Alto Espesor HB SXB210** y 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 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 Epoxi Alto Espesor HB SXB210**.

En ambientes de corrosividad baja o media, se puede aplicar directamente **Imprimación Epoxi Alto Espesor HB SXB210**.

**Otros Soportes:** Consultar.

### 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 adecuada, según el caso (ver "superficies no preparadas"), 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, deposítelos 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



X21 - IMPRIMACIÓN EPOXI ALTO ESPESOR HB SXB 210