

ESMALTE FORJA DTM EX 390

Interior- Exterior. Metálico Mate

TITAN



Código de producto : X39

Descripción

Esmalte sintético anticorrosivo de aspecto Forja. Excelente protección y decoración de las superficies de acero, a las que confiere un aspecto de forja natural. Gran adherencia, flexibilidad y resistencia a la intemperie. No cuarteo.

Imprimaciones recomendadas: **Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140** , **Imprimación Acrílica DTM SX 150**.

Campos Aplicación

Imprimación y acabado para superficies metálicas en ambientes de corrosión baja C2 a media C3.

Barandillas, verjas, farolas, torretas de conducción eléctrica en fábricas, etc.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica uretanada
Acabado	Metálico mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Gris acero 0202, Negro 0204, Marrón óxido 0214 + Base incolora 0597
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,55 - 1,59 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	8 - 12 m ² /l (45 - 70 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	4 - 6 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo 24 horas
Métodos de Aplicación	Brocha y rodillo. Aerográfica y airless
Dilución	Brocha y Rodillo: 0 - 5 % / Aerográfica: <10 % / Airless: 5 % (Datos orientativos)
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 2,5 - 4,0 mm acero widia / Airless: 0,018" - 0,021" (Datos orientativos)
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 - 200 bar
Diluyente	Disolvente Sintético DX 830 o Disolvente Multiuso DX 840
Limpieza de Utensilios	Disolvente Sintético DX 830 o Disolvente Multiuso DX 840
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	100 - 160 μ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Teñido	Sistema TITANCOLOR Industrial
Volumen Máximo Pasta Colorante	3 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	42°C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	56 - 58 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	400 g/l
Presentación	Negro: 4 l y 15 l / Gris, Marrón y Base incolora: 4 l

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado,

rendimiento u otras propiedades.

Certificaciones

Reacción al Fuego UNE EN 13501-1:2007+A1:2010: B-s1,d0

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico. Las superficies a pintar deben estar imprimadas convenientemente, limpias, secas y consistentes.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: aplicar directamente **Esmalte Forja DTM EX 390**, respetando los intervalos de repintado. Si la superficie presenta óxido, lijar suavemente para conferir rugosidad al sustrato, eliminando el óxido mal adherido.

Las prestaciones del esquema están directamente relacionadas con la preparación del soporte. En ambiente de corrosión C3 se debe lijar el acero a grado ST2 de la Norma UNE EN ISO 8501-1 o chorreado abrasivo a Sa 2 1/2 de la misma norma para obtener el máximo de prestaciones.

Galvanizado: aplicar previamente **Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140 o Imprimación Acrílica DTM SX 150**.

Metales no férricos: aplicar previamente **Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140**.

En todos los casos: aplicar las manos de acabado según esquema seleccionado (ver espesor recomendado).

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, aplicar una o dos capas **Esmalte Forja DTM EX 390**, según necesidades.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Aplicar directamente las manos de **Esmalte Forja DTM EX 390** suficientes, según requerimientos.

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: 2021-02

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

X39 - ESMALTE FORJA DTM EX 390

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

