

## DESCRIPCIÓN

Esmalte industrial sintético modificado, con aditivo antioxidante, de secado rápido, para aplicación directa sobre hierro o acero.

- Excelente resistencia a la intemperie.
- Para cualquier superficie de acero en que se quiera una aplicación directa de un solo producto, en ambientes de corrosión baja C2 o media C3, según UNE EN ISO 12944.
- Para acero estructural, verjas, puertas, etc.



## DATOS TÉCNICOS

Naturaleza	Alquídica estirenada
Acabado	Brillante
Brillo (UNE EN ISO 2813)	60º: > 85 %
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco base 0566 y Base neutra 0597
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	0,97 - 1,16 Kg/l
Rendimiento	8 - 12 m <sup>2</sup> /l (40 - 55 μ)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 30 minutos / Máximo: 4 horas o pasados 5 días.
Métodos de Aplicación	Brocha(Sólo parcheo), rodillo, pistola y airless
Dilucion	Pistola: 10 - 15 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,015" - 0,018"
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

Vol.máx 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)	45 - 47 %
Presentación	Blanco base: 15 l, 4 l y 750 ml / Base neutra: 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.

## CERTIFICACIONES

Reacción al Fuego UNE EN 13501-1: B-s1,d0/sobre sustrato A1 (únicamente válido para espesores máximos de 100 micras secas)

## 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.

### SUPERFÍCIES NO PREPARADAS:

Acero: aplicar directamente Esmalte Sintético Anticorrosivo DTM EX 410, 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.

Metales no férricos: aplicar previamente Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140 o Imprimación Acrílica DTM SX 150.

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

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, aplicar una o dos capas Esmalte Sintético Anticorrosivo DTM EX 410, 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 Sintético Anticorrosivo DTM EX 410 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. La reutilización de pintura puede minimizar de forma eficaz los efectos ambientales sobre el ciclo de vida de los productos.

*Fecha de actualización: 2023-02*

*La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica. Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standards de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado. Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control. El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario. La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.*