

ESMALTE POLIURETANO MULTISUPERFICIES TEXTURADO EXB 500

Interior - Exterior. Brillante Texturado

TITAN

Código de producto : X52

Descripción

Poliuretano de dos componentes en base a un acrilato y un isocianato alifático. Posee un excelente comportamiento a la intemperie, buena resistencia al amarillamiento y a la pérdida de brillo. También tiene buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados.

Imprimaciones recomendadas: Imprimación Epoxi Anticorrosiva SXB 200, Imprimación Epoxi Alto Espesor HB SXB 210 o Imprimación Epoxi Rica En Zinc HB SXB 220.

Campos Aplicación

Estructuras de acero previamente imprimadas como maquinaria y equipo industrial. Da un excelente resultado en durabilidad y aspecto. Directo sobre galvanizado, cuando no se requiera certificación según ISO 12944.

Datos técnicos

Naturaleza	Poliuretano alifático
Acabado	Brillante texturado
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)	0,96 - 1,22 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	10 - 12 m ² /l (35 - 45 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	2 - 4 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 24 horas / Máximo: 7 días
Proporción de la Mezcla	Base: 4 / Endurecedor: 1
Vida de la Mezcla a 23°C	4 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo y pistola
Dilución	Pistola: 35 - 40 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,5 mm
Diluyente	Disolvente Epoxi DX 810 o Disolvente Poliuretano DX 820
Limpieza de Utensilios	Disolvente Epoxi DX 810 o Disolvente Poliuretano DX 820
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	40 - 80 μ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °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)	Base: 35 °C / Endurecedor: 30,5 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	46 - 48 %

COV (UNE EN ISO 11890-2)	480 g/l
Presentación	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. Las superficies a pintar deben estar imprimadas convenientemente, limpias, secas y consistentes. Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

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.

Variaciones de presión, diámetro de boquilla y dilución influyen en el dibujo del texturado.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: aplicar **Imprimación Epoxi Anticorrosiva SXB 200**, **Imprimación Epoxi Alto Espesor HB SXB 210** o **Imprimación Epoxi Rica En Zinc HB SXB 220** según especificaciones, respetando los intervalos de repintado.

Galvanizado: Si no requiere certificación según UNE EN ISO 12944, aplicar directamente sobre acero galvanizado preparado convenientemente, eliminando sales y con ligero matizado de la superficie. Si requiere certificación aplicar **Imprimación Epoxi Anticorrosiva SXB 200** o **Imprimación Epoxi Alto Espesor HB SXB 210** según esquema seleccionado.

En todos los casos acabar con:

1ª mano diluida al 80% con **Disolvente Poliuretano DX 820**, para aplicar como capa de fondo (viscosidad Copa Ford 4: 30 - 40"). Permite obtener un fondo cubriente y capa de anclaje para el acabado final texturado.

2ª mano diluida 40% con **Disolvente Poliuretano DX 820** (viscosidad Copa Ford 4: 80 - 100"). Aplicar a los 15 - 30' de la aplicación de la capa de fondo.

La presión y diámetro de boquilla, así como la dilución permiten obtener acabados personalizables, desde texturados finos a texturados más gruesos.

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 **Esmalte Poliuretano Multisuperficies Texturado EXB 500** siguiendo las indicaciones de aplicación.

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. Parchear a continuación con **Imprimación Epoxi Anticorrosiva SXB 200** preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de **Esmalte Poliuretano Multisuperficies Texturado EXB 500** 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

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



X52 - ESMALTE POLIURETANO MULTISUPERFICIES TEXTURADO EXB 500