

ESMALTE POLIURETANO DTM EXB 560

Interior - Exterior. Semibrillo

TITAN

Código de producto : X56

Descripción

Imprimación y acabado poliuretano de dos componentes antioxidante, formulado en base a un isocianato alifático. Posee una excelente resistencia a la intemperie en ambientes corrosivos tanto industriales como marinos. Así mismo ofrece una excelente resistencia al amarillamiento y al desgaste por abrasión e impacto. Tiene también una excelente retención de brillo y color. Contiene Fosfato de Zinc.

Campos Aplicación

Como capa única de imprimación y acabado sobre superficies de acero o galvanizado en ambientes entre C3 media y C4 alta , según UNE EN ISO 12944.

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

Datos técnicos

Naturaleza	Poliuretano alifático
Acabado	Semibrillo
Brillo (UNE EN ISO 2813)	60º: 60 - 80 GU
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco base 0566 + Base neutra 0597
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,2 - 1,3 kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	6 - 8 m ² /l (80 - 100 μ)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	3 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 12 horas / Máximo: 7 días
Proporción de la Mezcla	Base: 4 / Endurecedor: 1
Vida de la Mezcla a 23°C	45 - 60 minutos
Métodos de Aplicación	Brocha, pistola y airless
Dilución	Brocha: 5% / Airless: 0 - 5%
Diámetro Boquilla	Airless: 0,017" - 0,021"
Diluyente	Disolvente Poliuretano DX 820 o Disolvente Epoxi DX 810
Limpieza de Utensilios	Disolvente Epoxi DX 810
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	80 - 180 μ secas (1 o 2 manos airless. Brocha requiere más manos para conseguir el grosor especificado)
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: 33 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	64 - 66 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	300 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, preferiblemente mediante proceso mecánico. Las superficies a pintar deben estar imprimadas convenientemente, 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.

En el proceso de pintado hacer los empalmes antes de transcurridos 5 minutos.

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 **Esmalte Poliuretano DTM EXB 560** según esquema seleccionado.

Galvanizado: aplicar directamente **Esmalte Poliuretano DTM EXB 560** sobre acero galvanizado preparado convenientemente, eliminando sales y con ligero matizado de la superficie.

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 capa de **Esmalte Poliuretano DTM EXB 560**.

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 Poliuretano DTM EXB 560** según esquema seleccionado (ver espesor recomendado).

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, déjelos 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: 2021-01

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

