

TITANLUX

TITANLUX

TITANLUX

PINTURAS **LAGUN**

📍 C/José María de Pereda, 26 (Madrid)

📞 913 672 516

📞 648 270 241

@ comercial@pinturaslagun.es

ENLACE FICHA DE PRODUCTO

www.pinturaslagun.es



IMPRIMACIÓN SR 805



Código de producto : 805

Descripción

Imprimación alquídica modificada de secado rápido.

Campos Aplicación

Indicada como imprimación de uso general para hierro y acero en ambientes con corrosión baja donde se precisen periodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica
Acabado	Mate
Color (UNE 48073)	Rojo y Gris
Densidad (UNE EN ISO 2811)	1,22 - 1,28 Kg/l
Rendimiento	9 - 11 m ² /l (35 - 40 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	15 - 30 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 2 horas / Máximo: 15 días / Poliuretanos, epoxis y clorocauchos: 48 horas
Métodos de aplicación	Brocha y rodillo (Sólo parcheo), Pistola y airless (Datos orientativos)
Dilución	Brocha: 5 - 10 % / Pistola: 10 - 15 % / Airless: 0 -5 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,018" - 0,021"
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 150 bar
Diluyente	Diluyente 872 ó 875
Limpieza de utensilios	Diluyente 872 ó 875
Espesor Recomendado (ISO 2808)	40 - 80 μ secas
Condiciones de aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	27 °C
Volumen Sólidos (UNE 48090)	37 - 39 %
Presentación	10l y 4 l. Para 20 l. y 750 ml. pedido mínimo 200 l.

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

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes. Para el repintado de Poliuretanos, epoxis y clorocauchos dejar transcurrir mínimo 48 horas.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Otros Soportes: Consultar.

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 Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.

Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y 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.

Fecha de actualización: 2015-06

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.



INDUSTRIAS TITAN, S.A.
P. Pratense, c/114, 21 | Rua Fonte Cova
08820 El Prat de Llobregat | 4476-909 Castelo da Maia, Maia
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 | PORTUGAL Tel: +351 229 865 450
www.titanlux.com

