



## **BASES SERVICOLOR ESMALTE POLIURETANO**

**Exteriores. Metalizado Brillante  
FE. 8887187**

### **DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el sistema Servicolor Titán. 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. Buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados.

### **CAMPOS DE APLICACION**

Estructuras de acero, maquinaria y equipo industrial. Da un excelente resultado en durabilidad y aspecto. Puede aplicarse directamente sobre poliéster reforzado con fibra de vidrio.

### **DATOS TECNICOS**

Naturaleza:	Poliuretano Alifático			
Aspecto:	Metalizado Brillante			
Color:	Carta Servicolor Industria Esmalte Metalizado			
Volumen máx. pasta colorante:	2,5 %			
Densidad:	0,92 - 0,94kg/l			
Secado a 23°C 60% HR:	3 - 4 horas			
Repintado a 23°C 60% HR:	Mínimo: 24 horas		Máximo: 7 días	
Proporción de la Mezcla:	Base: 4 partes		Endurecedor: 1 parte	
Vida de la Mezcla a 23°C:	4 horas			
Aplicación:	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
Dilución:	5 %	0 - 5%	10 - 15 %	0 - 5%
Diámetro Boquilla:	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
Presión Boquilla:	-	-	3 - 4 bar.	175 bar.
Espesor Recomendado:	60 - 70μ secas en dos capas.			
Diluyente:	Diluyente 874			
Limpieza Utensilios:	Diluyente 874			
Condiciones de aplicación, HR <80%:	10 - 30 °C			
Rendimiento:	11 - 14 m²/l (30 - 35 μ)			
Punto de Inflamación,				
Seta Flash copa cerrada:	Base: 26,5 °C		Endurecedor: 30,5 °C	
Volumen Sólidos:	43 - 45 %			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### **MODO DE EMPLEO**

#### **Recomendaciones Generales:**

Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico.  
Dejar reposar la mezcla de 10 -15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

**En todos los casos acabar con:**

**Ambientes corrosión moderada:** 60 - 70 micras

**Ambientes corrosión alta:** 70 - 105 micras

**Superficies no preparadas:**

**Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas:** Imprimir con una capa de Epoxi Antioxidante 831 ó Epoxi 832. En caso de metales no férricos, también pueden prepararse con una capa de Wash Primer Fosfatante 871.

**Hierro Galvanizado:** Desengrasar y aplicar directamente una capa, repintar según instrucciones de la presente ficha técnica. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

**Poliéster:** Desengrasar con Diluyente 874 y aplicar directamente.

**Otros soportes:** Consultar.

**Mantenimiento de superficies en buen estado:**

Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad con agua dulce a presión, disolvente, etc. y después dejar secar y aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano 843, según necesidades.

**Mantenimiento de superficies en mal estado:**

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante rascado y/o cepillado. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente y aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano 843, según necesidades.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2012

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/114, 21 - 08820 El Prat de Llobregat  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494

R. Fonte Cova - Ap. 2020 - 4471-908 Avioso Maia  
PORTUGAL Tel: +351 229 865 450

[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)



*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.*