



## IMPRIMACION POLIVALENTE IGNIFUGA

Código artículo: 164



### Descripción

**Imprimación Polivalente Ignífuga** base del sistema Intumescente Titán o del **Esmalte Satinado Ignífugo**. Proporciona protección anticorrosiva al acero estructural en una sola capa.

### Campos de aplicación

Como capa antioxidante de anclaje para acero estructural.

### Datos técnicos

**Naturaleza:** Vinílica

**Acabado:** Mate

**Color:** Blanco y gama colores

**Densidad:** 1,26 - 1,35 Kg/l (35 - 50 $\mu$ )

**Rendimiento:** 8 - 12 m<sup>2</sup>/l

**Secado a 23°C 60 % HR:** 30 minutos

**Repintado a 23°C 60% HR:** 2 horas p/ esmalte Ignífugo

**Métodos de Aplicación:** Brocha o Rodillo

**Limpieza de utensilios:** Diluyente Titán MR ó Diluyente 878

**Espesor Recomendado:** 35 - 50  $\mu$

**Condiciones de aplicación, HR<80%:** +10 °C - +30 °C

**Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:** 42 °C

**Volumen Sólidos:** 42 - 46 %

**COV:** 2.004/42IIA (i) (600/500) Máx. COVs 500 g/l

**Presentación:** 4 l

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

### Normativa-Certificaciones

*Imprimación polivalente Ignífuga Cod. 164 y Esmalte Satinado Ignífugo Cod. 163* tienen la clasificación de Reacción al Fuego **B - s1, d0** según norma **UNE EN 13501-1:2007+A1: 2010**, siempre que se apliquen conjuntamente como sistema de imprimación mas acabado, sobre materiales de reacción al fuego A1.

## Modo de empleo

**Recomendaciones generales:** Remover bien en el envase. Las superficies a imprimir deben estar limpias, secas, desengrasadas y desoxidadas.

Aplicar siempre a 3°C por encima del punto de rocío.

**En todos los casos:**

**Ambientes corrosión baja:** 1 capa (50µ).

**Ambientes corrosión media - alta:** 2 - 3 capas (100 - 150 µ).

**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 ST2 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.

**Galvanizado:** limpiar con agua y detergente amoniacal. Lijando suavemente se mejora la adherencia. Aplicar 1 capa de **Imprimación Polivalente Ignífuga**.

**Otros soportes:** Consultar.

**Mantenimiento superficies ya pintadas en mal estado:** Eliminar totalmente 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 02/2013

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.**

Pol. Ind. Pratense, c/114, 21-23  
08820 El Prat de Llobregat (Barcelona) T. 934 797 494  
www.titanlux.es

