

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



ESMALTE SECADO RÁPIDO 817 BASE SERVICOLOR

Interiores - Exteriores. Brillante. Incoloro.



Código de producto : 817 0597

Descripción

Bases para teñir con el **Sistema Servicolor TITAN**. Esmalte alquídico de secado rápido para el acabado de acero estructural, verjas, puertas, radiadores, etc., y en general cualquier superficie de hierro o acero en ambientes de agresión baja o moderada. Para todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica modificada
Acabado	Brillante
Color (UNE 48073)	Sistema Servicolor Industrial
Densidad (UNE EN ISO 2811)	0,96 - 0,99 Kg/l
Rendimiento	10 - 12 m ² /l (35 - 40 μ)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 30 minutos. Máximo: 4 horas o pasados 5 días.
Métodos de aplicación	Brocha y Rodillo (Sólo parcheo) / Pistola / Airless (Datos orientativos)
Dilución	Pistola: 15 - 20 % / Airless: 5 - 10 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7 mm / Airless: 0,018"- 0,021"
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar
Diluyente	Diluyente 872 y 873 (lento) Diluyente 874 (rápido)
Limpieza de utensilios	Diluyente 872
Espesor Recomendado (ISO 2808)	70 - 80 μ secas en dos capas
Condiciones de aplicación, HR<80%	+10 °C - 30 °C
Vol.máx pasta colorante	12 - 12,5 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	28 °C
Volumen Sólidos (UNE 48090)	48 - 49 %
Presentación	10l y 4l. Para 750 ml pedido mínimo de 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.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

Metales no férricos: aplicar previamente una mano de **Imprimación Multiuso 804** ó **Wash Primer Fosfatante 871**. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

Otros soportes: Consultar.

En todos los casos:

Ambientes de corrosión moderada: 70 - 80 micras

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 o dos capas del Esmalte, según necesidades.

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 graso Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte suficientes según requerimientos.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización: 2015-03

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

