

ESMALTE POLIURETANO 843 BASE SERVICOLOR

Interiores - Exteriores. Brillante. Amarilla.



Código de producto : 843 0598

Descripción

Bases para teñir con el **Sistema Servicolor TITAN**. 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 Aplicación

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

Datos técnicos

Naturaleza	Poliuretano Alifático
Acabado	Brillante
Color (UNE 48073)	Sistema Servicolor Industria
Densidad (UNE EN ISO 2811)	1,17 - 1,20 Kg/l
Rendimiento	11 - 14 m ² /l (30 - 35 μ)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	3 - 4 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	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
Métodos de aplicación	Brocha, Rodillo y Pistola. Airless (Datos orientativos)
Dilución	Brocha: 5 %, Rodillo: 0 - 5 %, Pistola: 10 - 15 %, Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7 mm, Airless: 0,011" - 0,015"
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 175 bar.
Diluyente	Diluyente 874
Limpieza de utensilios	Diluyente 874
Espesor Recomendado (ISO 2808)	60 - 70 μ secas en 2 capas
Condiciones de aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Vol.máx pasta colorante	12 - 12,5 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	Base: 26 °C Endurecedor: 30 °C
Volumen Sólidos (UNE 48090)	43 - 45 %
Presentación	10 l, 4 l y 750 ml

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, preferiblemente mediante proceso mecánico. Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes. Dejar reposar la mezcla de 10 -15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas: imprimir con una capa de **Imprimación Epoxi Antioxidante 831** o **Imprimación 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 una o dos capas.

En todos los casos acabar con:

Ambientes corrosión moderada: 35 - 50 micras

Ambientes corrosión alta: 50 - 80 micras

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS 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 SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante raspado y/o cepillado. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente y a continuación aplicar dos capas de **Esmalte Poliuretano 843** según necesidades. En ambientes de agresividad alta o muy alta (C4 ó C5 según ISO INE EN ISO 12944) será necesaria una capa intermedia de **Imprimación Epoxi 832** previa al acabado con **Esmalte Poliuretano 843**.

Precauciones

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

Fecha de actualización: 2013-09

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

