

ESMALTE CLOROCAUCHO 821 BASE SERVICOLOR

Interior - Exterior. Brillante. Amarillo



Código de producto : 821 0598

Descripción

Bases para teñir con el **Sistema Servicolor TITAN**. Pintura de acabado, basada en resinas de caucho clorado modificado y plastificantes insaponificables. Seca por evaporación de disolventes. Posee buena retención de brillo y color, resistiendo eficazmente altas concentraciones de humedad, la luz solar, aceites minerales y ácidos y bases diluidos. No debe usarse en presencia de grasas y aceites vegetales o animales; no resiste los hidrocarburos aromáticos, cetonas, ni otros disolventes con similar capacidad de agresión.

Las superficies pintadas con **Esmalte Clorocaucho 821**, tienen un excelente repintado, sin problemas de adherencia entre capas, aún en los casos de un envejecimiento prolongado.

Campos Aplicación

Para protección de superficies metálicas y de albañilería en exteriores e interiores. Como capa de acabado en medios con agresión ambiental de moderada a severa. Estructuras en plantas de baños electroquímicos, papeleras, plantas de lavado de botellas, construcciones en zonas costeras, etc.

Datos técnicos

Naturaleza	Caucho clorado
Acabado	Brillante
Color (UNE 48073)	Sistema Servicolor Industria
Densidad (UNE EN ISO 2811)	1,13 - 1,35 Kg/l
Rendimiento	8 - 10 m ² /l (30 - 35 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	1 - 2 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo 6 horas
Métodos de aplicación	Brocha, rodillo, aerográfica y airless (Datos orientativos)
Dilución	Brocha y Rodillo: 0 - 5 % / Aerográfica: 10 - 15 % / Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 1,5 mm / Airless: 0,018" - 0,021"
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar
Diluyente	Diluyente 872 o 875
Limpieza de utensilios	Diluyente 872 o 875
Espesor Recomendado (ISO 2808)	70 μ secas en 2 capas
Condiciones de aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Vol.máx pasta colorante	12,5 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	41°C
Volumen Sólidos (UNE 48090)	30 - 33 %
Presentación	20 l 10 l y 4l. 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 **Minio de Plomo Clorocaucho 820** o **Imprimación Antioxidante Sintética Multiuso 802** según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

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

Otros soportes: Consultar.

En todos los casos:

Ambientes corrosión moderada: 70 micras

Ambientes corrosión alta: 100 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 grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 o limpieza manual o 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: 2011-05

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

