

ESMALTE POLIURETANO 844 BASE SERVICOLOR

Interiores - Exteriores. Satinado. Incoloro.



Código de producto : 844 0597

Descripción

Base 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. Da un excelente resultado en durabilidad y aspecto. Puede aplicarse directamente sobre poliéster reforzado con fibra de vidrio.

Datos técnicos

Naturaleza	Poliuretano
Acabado	Satinado (Brillo 60º: 28 - 32 GU)
Color (UNE 48073)	Sistema Servicolor Industria
Densidad (UNE EN ISO 2811)	1,02 - 1,06 Kg/l
Rendimiento	11 - 14 m ² /l (30 - 35 µ)
Secado a 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	2 - 4 horas
Repintado a 23ºC 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 24 horas, máximo: 7 días
Proporción de la Mezcla	Base: 5 partes. Endurecedor: 1 parte
Vida de la Mezcla a 23ºC	4 horas
Métodos de aplicación	Brocha, Rodillo y Aerográfica. Airless (Datos orientativos)
Dilución	Brocha y Rodillo: 0 - 5 %, Pistola: 10 - 15 %, Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 1,3 - 1,7 mm, Airless: 0,011" - 0,015"
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar, Airless: 150 - 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 ºC - 30 ºC
Vol.máx pasta colorante	12,5 %

Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	Base: 26,5 °C, Endurecedor: 30,5 °C
Volumen Sólidos (UNE 48090)	43 - 52 %
Presentación	10 l (pedido mínimo 200l por color y tamaño), 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. Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

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

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 de **Poliuretano Satinado 844**.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

En el caso de sistemas bien adheridos, limpiar las manchas de aceites, grasas y suciedad con agua dulce a presión. Dejar secar. Aplicar dos capas de **Poliuretano Satinado 844**.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Cuando se trate de sistemas en mal estado, eliminarlos, dejando la superficie al grado ST-3 de la Norma ISO 8501-2, parchear las zonas desnudas con **Imprimación Epoxi Antioxidante 831**, hasta el nivel del grosor original. Seguidamente aplicar dos capas de **Esmalte Poliuretano Satinado 844**.

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 **Poliuretano Satinado 844**.

Precauciones

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

Fecha de actualización: 2013-01

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

