



## IMPRIMACIÓN MULTIUSO 804

Código artículo: 804



### Descripción

Imprimación monocomponente antioxidante de excelente adherencia sobre acero y metales ligeros. Destaca su rapidez de secado y repintado.

### Campos de aplicación

Indicada como imprimación de uso general para hierro, acero, hierro galvanizado, zinc o aluminio, en ambientes urbanos e industriales moderados, donde se precisen repintados especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

### Datos técnicos

**Naturaleza:** Vinílica

**Acabado:** Mate

**Color:** Blanco y gris

**Densidad:** 1,30 - 1,38 kg/l

**Rendimiento:** 8 - 12 m<sup>2</sup>/l (30 - 35 micras secas)

**Secado a 23°C 60 % HR:** 30 - 60 minutos

**Repintado a 23°C 60% HR:** 2 horas. Para productos de 2 componentes 24 horas.

**Métodos de Aplicación:** Brocha, pistola y airless

**Dilución:** Brocha: 5 %, Pistola: 10 - 15 %, Airless: 0- 5% (datos orientativos)

**Diámetro Boquilla:** Pistola: 1,5 mm, Airless: 0,018

**Presión Boquilla:** Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 150 bar (datos orientativos)

**Diluyente:** Diluyente 872 ó 878 (según temperatura ambiente)

**Limpieza de utensilios:** Diluyente 872 ó 878 (según temperatura ambiente)

**Espesor Recomendado:** Metales no férricos: 30 - 35 micras secas (1 mano), Metales férricos: 70 - 80 micras secas (2 manos)

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

**Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:** 27°C

**Volumen Sólidos:** 42 - 46 %

**COV:** 2.004/42IIA (i) (600/500) Max. COV's 500 g/l

**Presentación:** 4l. y 10l.

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:** Desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 de la norma ISO 8501-1 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 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 aplicara las capas de acabado según especificaciones.

**Acero galvanizado ó metales no férricos:** Limpiar, desengrasar y aplicar 1 capa de la imprimación. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

**Otros soportes:** Consultar.

**Mantenimiento superficies ya pintadas en mal estado:**

Cuando se trate de sistemas mal adheridos y con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 1 1/2 de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha.

Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación, aplicar el acabado según especificación.

**Precauciones**

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

Fecha de actualización 12/2013

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

