

IMPRIMACIÓN EPOXI POLYLUX 830



Código de producto : 830

Descripción

Imprimación epoxi de dos componentes de baja viscosidad, curada con poliamida y formulada para sellar eficazmente superficies de cemento, hormigón. Posee excelentes propiedades de penetración y endurecimiento. Constituye la base adecuada para el **Poliuretano Polylux 840**.

Datos técnicos

Naturaleza	Epoxi
Acabado	Satinado
Color (UNE 48073)	Blanco y Gris
Densidad (UNE EN ISO 2811)	1,45 - 1,50 Kg/l
Rendimiento	1ª capa: 5 - 7 m ² /l (70 μ secas) / 2ª capa: 8 - 10 m ² /l (50 - 60 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	5 - 6 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 2 horas / Máximo: 2 días
Proporción de la Mezcla	Base: 3 partes / Endurecedor: 1 parte
Vida de la Mezcla a 23°C	4 - 6 horas
Métodos de aplicación	Rodillo y airless (Datos orientativos)
Dilución	Rodillo 1ª capa: 15 - 20 %, 2ª capa: 0 - 5 %. P. Airless: Máximo: 5 %
Diámetro Boquilla	Airless: 0,018"- 0,021"
Presión Boquilla	Airless: 150 bar
Diluyente	Diluyente 873
Limpieza de utensilios	Diluyente 872
Espesor Recomendado (ISO 2808)	70 - 80 μ secas
Condiciones de aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	Base: 28 °C / Endurecedor: 28 °C
Volumen Sólidos (UNE 48090)	58 - 60 %
Presentación	10, 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 secas, consistentes y limpias de contaminantes tales como aceites, grasas, lechada de cemento, eflorescencias, etc.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Cemento u hormigón: Deben estar completamente fraguados (mínimo 28 días) y secos. Eliminar eflorescencias o lechada de cemento con agua a presión, dejando secar a fondo antes de pintar. Si la superficie es muy lisa conferir rugosidad mediante fresado o granallado, eliminando el polvo por aspiración. Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el grosor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Otros Soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Eliminar las manchas de aceites y grasas, la pintura vieja mal adherida y cualquier otro contaminante superficial mediante sistemas mecánicos, eliminando el polvo generado por aspiración. Seguidamente sellar las zonas sin pintura con la imprimación aplicada preferiblemente a brocha. Si las zonas con mala adherencia son muy extensas, acabar la preparación con una mano general de la imprimación. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Precauciones

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

Fecha de actualización: 2012-11

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

