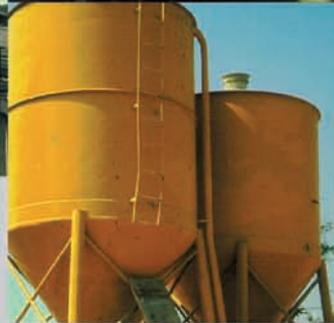


# TITAN

Industrial

Fichas

técnicas



#### IMPRIMACIONES

##### ALQUIDICOS

- 801 MINIO DE PLOMO SINTETICO
- 802 IMPRIMACION ANTIOXIDANTE SINTETICA MULTIUSO
- 805 IMPRIMACION SECADO RAPIDO
- 807 IMPRIMACION SINTETICA TALLERES
- 808 IMPRIMACION AL AGUA SECADO RAPIDO

##### CLOROCAUCHOS

- 820 MINIO PLOMO CLOROCAUCHO

##### EPOXIDICOS

- 831 IMPRIMACION EPOXI ANTIOXIDANTE
- 832 IMPRIMACION EPOXI HIERRO MICACEO
- 838 IMPRIMACION EPOXI OXIDO DE HIERRO

##### VARIOS

- 803 IMPRIMACION GRIS GALVANICO RICA EN ZINC
- 806 IMPRIMACION FOSFATANTE SECADO RAPIDO
- 865 SHOP PRIMER
- 867 IMPRIMACION GALVANICA
- 869 IMPRIMACION ANTICALORICA ANTICORROSIVA
- 871 WASH PRIMER FOSFATANTE

#### ESMALTES

##### ALQUIDICOS

- 809 ESMALTE AL AGUA SECADO RAPIDO
- 810 ESMALTE SINTETICO SECADO RAPIDO
- 811 PINTURA METALICA (tipo forja)
- 812 ESMALTE MARTELE
- 813 ESMALTE SINTETICO BRILLANTE EXTRA EXTERIORES
- 815 ESMALTE ANTIOXIDANTE BRILLANTE SECADO RAPIDO
- 817 ESMALTE BRILLANTE SECADO RAPIDO TALLERES

##### CLOROCAUCHOS

- 821 ESMALTE CLOROCAUCHO

#### POLIURETANOS

- 841 ESMALTE POLIURETANO BRILLANTE EXTERIORES
- 843 ESMALTE POLIURETANO BRILLANTE EXTERIORES TALLERES (Base Servicolor)

#### EPOXI

- 836 PINTURA EPOXI AL AGUA

#### PROCESO ANTIGRAFFITI

- 877 DISOLVENTE LIMPIADOR ANTIGRAFFITI
- 880 IMPRIMACION ANTIGRAFFITI
- 881 BARNIZ ANTIGRAFFITI

#### PINTURA PARA SUELOS

##### IMPRIMACIONES

- 830 IMPRIMACION EPOXI POLYLUX

##### POLIURETANOS

- 840 PINTURA POLIURETANO SUELOS POLYLUX
- 840 PINTURA POLIURETANO POLYLUX LUMINISCENTE

##### EPOXI

- 835 PINTURA EPOXI AL AGUA PARA SUELOS
- 837 PINTURA EPOXI SUELOS

#### VARIOS

- 833 BREA EPOXI
- 856 BLANQUEADOR
- 860 PINTURA SEÑALIZACION VIAL
- 866 HIDROFUGANTE INVISIBLE FACHADAS
- 868 MATEANTE UNIVERSAL
- 870 PINTURA ANTICALORICA

#### DISOLVENTES

872	DILUYENTE CLOROCAUCHOS
873	DILUYENTE EPOXIDICOS
874	DILUYENTE POLIURETANOS
875	DILUYENTE ALQUIDICOS
876	DILUYENTE WASH PRIMER
878	DILUYENTE TODO USO

#### SISTEMA SERVICOLOR

##### ALQUIDICOS

805	BASES SERVICOLOR IMPRIMACIÓN SR
807	BASES SERVICOLOR IMPRIMACIÓN SINTÉTICA SR
810	ESMALTE SECADO RAPIDO
811	PINTURA METÁLICA
812	ESMALTE MARTELÉ
813	BASES SERVICOLOR ESMALTE SINTÉTICO EXTRA EXTERIORES
814	BASES SERVICOLOR ESMALTE SATINADO
815	BASES SERVICOLOR ESMALTE ANTIOXIDANTE
816	ESMALTE MATE
817	ESMALTE SECADO RAPIDO
818	ESMALTE METALIZADO

##### CLOROCAUCHOS

821	BASES SERVICOLOR ESMALTE CLOROCAUCHO
-----	--------------------------------------

##### POLIURETANO

840	BASES SERVICOLOR POLIURETANO POLYLUX
841	BASES SERVICOLOR POLIURETANO EXTERIORES
843	PINTURA POLIURETANO PAVONADO
844	BASES SERVICOLOR ESMALTE POLIURETANO
845	BASES SERVICOLOR ESMALTE POLIURETANO TEXTURADO

##### EPOXI

834	BASES SERVICOLOR ESMALTE EPOXI
837	BASES SERVICOLOR PINTURA EPOXI SUELOS
890	PASTAS COLORANTES SERVICOLOR INDUSTRIAL

#### FABRICACIONES ESPECIALES

##### IMPRIMACIONES

8076277	IMPRIMACION SINTETICA BLANCA
8887125	IMPRIMACION EPOXI BASE ZINC

##### ESMALTES

8887878	ESMALTE SINTETICO MATE
8436523	PINTURA POLIURETANO 2 COMPONENTES GRIS PAVONADO
8887038	ESMALTE POLIURETANO METALIZADO

##### VARIOS

8606591	PINTURA SEÑALIZACION VIAL ROJA
8607150	PINTURA SEÑALIZACION VIAL NEGRA
8885023	ESMALTE BLANCO SATINADO SALA DE TIRO

##### BASES

8887827	BASES SERVICOLOR ESMALTE POLIURETANO
8887828	BASES SERVICOLOR ESMALTE POLIURETANO

# Imprimaciones

1



## MINIO DE PLOMO SINTÉTICO COD. 801

### DESCRIPCIÓN

Se trata de una imprimación alquídica de secado rápido que mantiene el minio de plomo como pigmento inhibidor de la corrosión; seca por oxidación pero en un período muy corto de tiempo. Posee buena resistencia al agua, así como una excelente brochabilidad.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Para imprimir hierro y acero en general. Estructuras de hierro nuevas y antiguas sin restos de óxido. Indicado en todos aquellos casos que se desee un secado relativamente rápido y una buena protección.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica uretanada		
<b>Aspecto:</b>	Satinado		
<b>Color:</b>	Naranja característico		
<b>Densidad:</b>	1,50 - 1,55 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	1 - 2 horas		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 10 horas	Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5 %	10 - 15 %	3 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 - 2 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 µ secas (en 2 capas)		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 875 ó Diluyente MR (según temperatura ambiente)		
<b>Rendimiento:</b>	9 - 11 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	35°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	47 - 48 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 10 l. y 20 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODOS 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 2½ de la norma ISO 8501-1 o 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 Minio necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Otros Soportes:** Consultar.

### **Mantenimiento de 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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos del óxido, procediendo a parchear con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificaciones. Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

## **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### **INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN ANTIOXIDANTE SINTÉTICA MULTIUSO COD. 802

### DESCRIPCIÓN

Imprimación alquídica modificada. Consigue su efecto antioxidante mediante la incorporación de pigmentos activos no tóxicos (no contiene pigmentos de plomo ni cromatos). Posee buena resistencia al agua, siendo especialmente eficaz en la protección del hierro y el acero.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Imprimación anticorrosiva de uso general, en ambientes con agresión química moderada. Sobre superficies de hierro y acero, tanto en interiores como exteriores y donde se precisen períodos de repintado relativamente cortos.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica		
<b>Aspecto:</b>	Satinado		
<b>Color:</b>	Rojo y gris		
<b>Densidad:</b>	1,35 - 1,45 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	30 - 60 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 6 horas	Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	40 - 80 $\mu$ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente</b>	Diluyente 872 ó 875 (según ambiente)		
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 ó 875 (según ambiente)		
<b>Rendimiento:</b>	12 - 14 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	43°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	54 - 56 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 10 l. y 750 ml. Para 20 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.

Para el repintado de Poliuretanos, epoxis y clorocauchos dejar transcurrir mínimo 48 horas.

### **Superficies no preparadas:**

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ 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, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Otros Soportes:** Consultar.

### **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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 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. Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

## **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN SR COD. 805

### DESCRIPCIÓN

Imprimación alquídica modificada de secado rápido.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Indicada como imprimación de uso general para hierro y acero en ambientes con corrosión moderada donde se precisen periodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica		
<b>Aspecto:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Rojo y gris		
<b>Densidad:</b>	1,20 - 1,30 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	15 - 30 minutos		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 2 horas	Máximo: 15 días	
<b>Aplicación:</b>	Brocha (**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5 - 10 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	40 - 80 µ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 ó 875		
<b>Rendimiento:</b>	9 - 11 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	27°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	37 - 39 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l. y 4 l. Para 20 l. y 750 ml. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) Solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.

Para el repintado de Poliuretanos, epoxis y clorocauchos dejar transcurrir mínimo 48 horas.

### **Superficies no preparadas:**

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ 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, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Otros Soportes:** Consultar.

### **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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 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. Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

## **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### **INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN SINTÉTICA B COD. 807

### DESCRIPCIÓN

Imprimación sintética modificada mate de secado rápido.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Indicada como imprimación de taller de uso general para hierro y acero en ambientes con corrosión moderada donde se precisen períodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica estirenada		
<b>Aspecto:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Negro RAL 9011, Rojo RAL 3009, Gris RAL 7042, Verde RAL 6021, Azul RAL 5017		
<b>Densidad:</b>	1,45 - 1,60 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	15 - 30 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 2 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha (**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5%	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	35- 70 µ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 ó 875 (según temperatura ambiente)		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	27°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	48 - 52 %		
<b>En Envases de:</b>	15 l. y 41 l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) Solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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 2½ 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, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Otros Soportes:** Consultar.

### **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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 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. Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

## **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN AL AGUA DE SECADO RÁPIDO COD. 808

### DESCRIPCIÓN

Imprimación al agua de secado rápido basado en resina alquídica uretanada.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Indicada como imprimación de uso general para hierro y acero en ambientes con corrosión moderada donde se precisen periodos de repintado especialmente cortos. Ideal para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc., ofreciendo un film de gran dureza y cohesión, con todas las ventajas de aplicación de un sistema en base agua (mínima emisión de disolventes, facilidad de limpieza de equipos, etc.)

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica uretanada		
<b>Aspecto:</b>	Semi Mate		
<b>Color:</b>	Gris RAL 7037		
<b>Densidad:</b>	1,25 - 1,29 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	3 - 4 horas		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 6 horas	Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5 - 6 %	10 - 11 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 $\mu$ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Agua		
<b>Rendimiento:</b>	11 - 13 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 $\mu$ secas)		
<b>Volumen Sólidos:</b>	38 - 40 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l. y 4 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.

Para la capa de acabado únicamente deberá utilizarse el Esmalte al Agua Secado Rápido 809.

**Superficies no preparadas:**

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ 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, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Otros Soportes:** Consultar.

**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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 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. Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

**PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## MINIO DE PLOMO CLOROCAUCHO 820

### DESCRIPCIÓN

Imprimación anticorrosiva a base de caucho clorado modificado, pigmentada con Minio de Plomo como inhibidor de corrosión. Seca con rapidez por evaporación de disolvente. No debe aplicarse en lugares donde se prevea el contacto reiterado con disolventes orgánicos y/o aceites vegetales y animales.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Sobre superficies de hierro y acero situadas en zonas de agresión química moderada en ambientes marinos, estructuras metálicas, naves industriales etc.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Clorocaucho		
<b>Aspecto:</b>	Satinado		
<b>Color:</b>	Naranja característico		
<b>Densidad:</b>	1,55 - 1,60 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	1 - 2 horas		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 24 horas	Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5%	10 - 15 %	3 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 - 2 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	90 - 100 µ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente</b>	Diluyente 872 o Diluyente 875 (según temperatura)		
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 875		
<b>Rendimiento:</b>	8 - 10 m <sup>2</sup> /l (40 - 50 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	45°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	39 - 40 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l., 10 l. y 20 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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 2½ de la norma ISO 8501-1 o 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 Minio necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Otros Soportes:** Consultar.

### **En todos los casos:**

**Ambientes de corrosión moderada:** 40 - 50 micras

**Ambientes de corrosión alta:** 90 - 100 micras

### **Mantenimiento de 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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con Minio de Plomo Clorocaucho correspondiente, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación. Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no pintadas.

## **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### **INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN EPOXI ANTIOXIDANTE COD. 831

### DESCRIPCIÓN

Se trata de una imprimación epoxi-poliamida anticorrosiva que contiene pigmentos inhibidores de la corrosión no tóxicos (exenta de plomo y cromatos). Posee elevadas prestaciones anticorrosivas, de dureza, tenacidad y adherencia sobre diversas superficies.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como imprimación antioxidante de uso general para estructuras metálicas diversas en ambientes industriales y marinos. Excelente adherencia sobre latón, aluminio y galvanizado.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Epoxi poliamida		
<b>Aspecto:</b>	Satinado		
<b>Color:</b>	Beige		
<b>Densidad:</b>	1,34 - 1,38 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	3 - 4 horas		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 8 horas	Máximo: 7 días	
<b>Proporción de la mezcla:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la mezcla:</b>	4 - 6 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	Máx. 5%	5 - 10 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 - 175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	40 - 60 $\mu$ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 873		
<b>Rendimiento:</b>	6 - 10 m <sup>2</sup> /l (40 - 60 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 36°C	Endurecedor: 36°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	43 - 45 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l., 4 l. y 750 ml. Para 20 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) Solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

#### Recomendaciones generales:

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico.

Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.

**Superficies no preparadas:**

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ 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. En ambientes con corrosión elevada, es recomendable la aplicación de nuestra Imprimación Epoxi Hierro Micáceo 832 como capa intermedia, previa al acabado con uno de nuestros poliuretanos. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Acero Galvanizado ó metales no féreos:** 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/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 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. Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no pintadas.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN EPOXI. Hierro Micáceo COD. 832

### DESCRIPCIÓN

Recubrimiento de dos componentes, reticulado con una poliamida y pigmentado con óxido de hierro micáceo. Excelente resistencia a hidrocarburos alifáticos, aceites y grasas minerales. Así mismo, resiste bien el contacto con el agua, sosa cáustica e hidrocarburos aromáticos. Presenta resistencia limitada frente a ácidos u oxidantes más enérgicos.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Constituye una imprimación de alta resistencia a la corrosión, pudiéndose usar sobre hierro y acero con excelente adherencia. Como capa gruesa intermedia, en esquemas de pintado Epoxi-poliuretano. Ofrece excelente protección en paredes y suelos de bodegas de carga, pisos de rodadura metálicos y acero estructural.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Epoxi poliamida			
<b>Aspecto:</b>	Satinado			
<b>Color:</b>	Gris			
<b>Densidad:</b>	1,45 - 1,50 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 - 5 horas			
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 12 horas	Máximo: 10 días		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 3 partes		Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	6 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5%	5 - 8 %	10 - 20 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,9 mm	0,021" - 0,023"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	125 - 200 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 150 µ secas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 873			
<b>Rendimiento:</b>	6 - 7 m <sup>2</sup> /l (60 - 75 µ secas)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 35°C		Endurecedor: 36°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	53 - 55 %			
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 20 l. y 10 l. pedido mínimo de 200 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

### Recomendaciones generales:

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico.

Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.

### Superficies no preparadas:

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ 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, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Otros Soportes:** Consultar.

### 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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 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. Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no pintadas.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN EPOXI OXIDO DE HIERRO COD. 838

### DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi-poliamida de dos componentes, de elevadas prestaciones de dureza, tenacidad y adherencia sobre diversas superficies.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como imprimación de uso general para estructuras metálicas.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Epoxi poliamida		
<b>Aspecto:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Rojo y gris		
<b>Densidad:</b>	Rojo: 1,54 - 1,58 kg./l	Gris: 1,50 - 1,55 kg./l	
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 - 5 horas		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 10 horas	Máximo: 7 días	
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla:</b>	6 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5%	5 - 10 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	2,5 - 3 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 - 175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	90 - 100 $\mu$ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 873		
<b>Rendimiento:</b>	8 - 10 m <sup>2</sup> /l (35 - 45 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 27°C	Endurecedor: 27°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	45 - 47 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 10 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) Solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODOS DE EMPLEO

#### Recomendaciones Generales:

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico.

Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.

**Superficies no preparadas:**

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ 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, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

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

**Otros Soportes:** Consultar.

**Mantenimiento superficies 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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 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. Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no pintadas.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN GRIS GALVÁNICO RICA EN ZINC COD. 803

### DESCRIPCIÓN

Se trata de una imprimación sintética que por su alto contenido en Zinc, proporciona protección catódica a las zonas con daños mecánicos de las superficies férricas sobre las que se aplica.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como alta protección anticorrosiva sobre superficies de hierro, situadas en ambientes con corrosión moderada (zonas marítimas e industriales en general).

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Sintética		
<b>Aspecto:</b>	Satinado		
<b>Color:</b>	Gris metálico característico		
<b>Densidad:</b>	3,00 - 3,15 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	30 - 60 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	6 - 8 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo(**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5%	Máx. 10 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 - 2,2 mm	0,018" - 0,022"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	4 bar	200 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	50 - 55 $\mu$ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 875		
<b>Rendimiento:</b>	9 - 10 m <sup>2</sup> /l (50 - 55 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	38°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	60 % en Zinc		
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 750 ml. Para 10 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) Solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.

Puede repintarse con nuestros esmaltes de la gama Alquídicos y Esmalte Clorocaucho, según sea la necesidad en cada caso.

Si el acabado se realiza varios días después de la aplicación de la imprimación, será necesario limpiarla y eliminar las sales blancas que se forman en su superficie.

#### **Superficies no preparadas:**

**Acero:** en ambientes con agresión química moderada, cepillado mecánico hasta grado ST-3 de la Norma ISO 8501-1. En atmósferas corrosivas deberá chorrearse con granalla hasta el grado Sa2 de la mencionada norma, confiriendo a la superficie una rugosidad media que corresponda al grado BN9 del rugotest N°3. Seguidamente aplicar una capa de Imprimación Gris Galvánico 803. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

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

Por las particulares características de esta imprimación, entre las que el contacto físico con el sustrato férreo de forma ininterrumpida, es esencial. Recomendamos, siempre que sea posible, eliminar la totalidad de las capas existentes, con procedimientos mecánicos, hasta grado mínimo ST3. Seguidamente aplicar una capa de Imprimación Gris Galvánico 803 y a continuación aplicar el acabado según especificación.

### **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN FOSFATANTE SR COD. 806

### DESCRIPCIÓN

Imprimación fosfatante monocomponente de excelente adherencia sobre acero y metales ligeros. Destaca su rapidez de secado y repintado. Utilizable como Imprimación de taller por su resistencia a la oxidación.

### 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 períodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica modificada		
<b>Aspecto:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Gris RAL 7035		
<b>Densidad:</b>	1,31 - 1,38 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	20 - 40 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	30 minutos		
<b>Aplicación:</b>	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5%	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	25 - 30 $\mu$ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 ó 874 (según ambiente)		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (25 - 30 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	27°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	47 - 49 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l., 4 l. y 1 l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) Solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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 2½ 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, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Acero Galvanizado ó metales no férreos:** 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/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 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 su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## SHOP PRIMER COD. 865

### DESCRIPCIÓN

Imprimación de dos componentes fosfatante y pasivante para la protección temporal del acero. Contiene pigmentos antioxidantes no tóxicos. No interfiere en los procesos de oxicorte y soldadura. Sobre aceros chorreados a grados Sa 2,5 ó Sa 3 consigue una protección superior a los 6 meses en ambientes marinos.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Pre-tratamiento del acero chorreado. Base para acabados alquídicos, clorocauchos, epoxídicos, poliuretanos, etc. sobre acero, aluminio, así como sobre diferentes aleaciones no férricas. (Consultar).

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Vinílica fenólica		
<b>Aspecto:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Rojo óxido hierro		
<b>Densidad:</b>	1,07 - 1,11 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	10 - 15 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 2 horas	Máximo: No tiene	
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 3	Endurecedor: 1	
<b>Vida de la Mezcla:</b>	10 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo(**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	20 - 25 %	10 - 15 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 mm	0,15" - 0,18"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	75 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	Máximo 15 µ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 876		
<b>Rendimiento:</b>	11 - 14,5 m <sup>2</sup> /l (15 - 20 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 15°C	Endurecedor: 14°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	30 - 32 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 20 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.  
Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

**Superficies no preparadas:**

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 con una rugosidad mínima equivalente al patrón N9a del Rugotest nº 3. Aplicar inmediatamente después del chorreado el Shop Primer en un espesor de película uniforme, evitando la pulverización seca y un excesivo espesor de película.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN GALVÁNICA COD. 867

### DESCRIPCIÓN

Imprimación monocomponente que por su alto contenido Zinc, proporciona protección catódica a las zonas con daños mecánicos de la superficies férricas sobre las que se aplica.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como protección anticorrosiva monocomponente sobre superficies de acero, en ambientes con corrosión elevada (zonas marinas e industriales en general).

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Caucho ciclado		
<b>Aspecto:</b>	Satinado		
<b>Color:</b>	Gris metálico característico		
<b>Densidad:</b>	2,00 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	1 hora		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 6 horas	Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5%	Máx. 10 %	-
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 - 2,2 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	4 bar	200 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	50 µ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 875		
<b>Rendimiento:</b>	8 - 9 m <sup>2</sup> /l (50 - 55 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	38°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	43 - 44 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 1 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.

Puede repintarse con nuestros esmaltes de la gama Alquídicos y Esmalte Clorocaucho, según sea la necesidad en cada caso.

Si el acabado se realiza varios días después de la aplicación de la imprimación, será necesario limpiarla y eliminar las sales blancas que se forman en su superficie.

### **Superficies no preparadas:**

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar 1 capa de Imprimación Galvánica. Finalizar con las capas de acabado según especificaciones.

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

Por las particulares características de esta imprimación, entre las que el contacto físico con el sustrato férrico de forma ininterrumpida, es esencial. Recomendamos, siempre que sea posible, eliminar la totalidad de las capas existentes, con procedimientos mecánicos, hasta grado mínimo ST-3 o granallado hasta grado mínimo Sa 2½. Seguidamente aplicar 1 capa de Imprimación Galvánica y seguidamente aplicar el acabado según especificaciones.

## **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### **INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACION ANTICALORICA ANTICORROSIVA COD. 869

### DESCRIPCIÓN

Es una imprimación anticorrosivo basada en una resina de silicona modificada y pigmentada con zinc. Resiste altas temperaturas, 400°C, sin perder su capacidad de protección.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Primera capa en esquemas de pinturas resistentes a altas temperaturas, donde sea preciso una protección anticorrosiva excelente. Adecuada para ambientes marinos, industriales y en general, sobre todos aquellos elementos que de forma continuada y/o esporádica estén sometidos a temperaturas de hasta 400°C. Soporta máximos intermitentes por breve espacio de tiempo de hasta 450°C.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Acabado:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Grís característico		
<b>Peso específico:</b>	3,15 kg./l		
<b>Volúmen sólidos:</b>	52 %		
<b>Punto de inflamación:</b>	26°C SETA-FLASH Copa cerrada		
<b>Rendimiento teórico:</b>	8 - 9 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 μ secas)		
	<b>Secaje:</b>	<b>Al tacto:</b>	<b>Manipulable (sin reticular)</b>
	a 10°C	1 hora	2 - 3 horas
	a 23°C	30´	1 - 2 horas
<b>Reticulado total:</b>	1 hora a 250°C ó a la temperatura de uso (si ésta excede los 250°C)		
<b>Intervalo de repintado:</b>	Mínimo: 3 horas ó preferentemente 1 hora a 250°C		
	Máximo: no tiene (ver observaciones)		
<b>En Envases de:</b>	1,4 l. y 10 l.		

### PREPARACIÓN DE SUPERFÍCIES

#### Acero nuevo:

A fin de asegurar la máxima protección deberá chorrearse hasta el grado Sa 2 ½ de la Norma Sueca SIS 05 5900. Asumiendo inferiores resultados, se acepta un cepillado mecánico hasta ST2-ST3. Una vez aspirado el polvo y limpia la superficie, aplicar una capa general de la Imprimación 869.

#### Mantenimiento (repintado):

Eliminar las manchas de grasa, aceite y suciedad mediante agua dulce a presión, a 200 Kgs./cm<sup>2</sup>., asegurando escrupulosamente, que no queden zonas con mala adherencia. Los puntos o zonas de corrosión, deberán eliminarse con chorreado abrasivo localizado hasta Sa 2 ½. Seguidamente parchear con la imprimación en las zonas donde el acero esté desnudo. Una vez que la zona parcheada haya entrado en servicio un mínimo de 1 hora a 250°C, ó tras 3-5 horas a temperatura ambiente, ya puede aplicarse una capa general de Pintura Anticalórica 870 en el color deseado, (negro, blanco, rojo o aluminio).

**Nota:** Si hay dudas sobre la adherencia de las capas viejas, es necesario eliminarlas y proceder como si se tratase de acero nuevo.

## MODO DE EMPLEO

<b>Método de aplicación:</b>	Brocha	Pistola Aerográfica	Airless(*)
<b>Dilución orientativa:</b>	(Ver observ.)	3 - 7 %	2 - 6 %
<b>Diluyente:</b>	Nº 872		
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 - 2,2 m/m	0,015 - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 atm	130 - 150 atm
<b>Espesor Recomendado:</b>	58 - 67 µ húmedas = 30 - 35 µ secas		
<b>Limpieza de Equipos:</b>	Diluyente Nº 872		

(\*) Los datos referentes a la aplicación Airless son solamente orientativos.

### Observaciones:

Recomendamos aplicar siempre a pistola. Cuando sea necesario hacerlo a brocha, ésta debe ser nueva y de una anchura máxima de 10 cms. Es preciso aplicar peinando en una sola dirección sin insistir (una sola pasada). La resistencia térmica disminuye si se aplican grosores mayores de los recomendados. Aunque, después de 2-3 horas a temperatura ambiente, parece estar totalmente seca, el endurecimiento a fondo, solamente se alcanzará cuando las superficies pintadas hayan alcanzado los 250°C en un tiempo mínimo de una hora. El repintado debe realizarse preferentemente, antes de sucesivas puestas en funcionamiento.

## SEGURIDAD

Es tóxico por inhalación, ingestión y por contacto con la piel y los ojos. Usar en lugares con buena ventilación, y siempre que sea necesario, utilizar adecuada protección respiratoria.

Fecha de edición: Febrero 2008

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## WASH PRIMER FOSFATANTE COD. 871

### DESCRIPCIÓN

Se trata de una imprimación de dos componentes. El Activador contiene ácido fosfórico y la Base está formulada con pigmentos inhibidores de la corrosión no tóxicos en medio epoxi-vinílico.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Base para preparar la aplicación de sistemas alquídicos, clorocaucho, poliuretano, etc., sobre acero inoxidable, hierro galvanizado, así como, aluminio y aleaciones ligeras no férricas. Así mismo puede aplicarse sobre acero laminado en frío.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Acabado:</b>	Mate
<b>Color:</b>	Amarillo verdoso
<b>Peso específico:</b>	1,0 kg./l
<b>Volúmen sólidos:</b>	18,3 %
<b>Punto de inflamación:</b>	BASE: 25°C SETA-FLASH ACTIVADOR: 35°C Copa cerrada
<b>Rendimiento teórico:</b>	20 m <sup>2</sup> /l (10 μ secas)
	<b>Secaje:</b> <b>Al tacto:</b> <b>Manipulable (sin reticular)</b>
	a 10°C 15 min. 20 min.
	a 23°C 7 - 10 min. 10 - 15 min.
<b>Vida de la Mezcla:</b>	8 horas a 23°C
<b>Intervalo de repintado (a 23°C):</b>	Mínimo: 2 horas (ver observaciones) Máximo: 6 días (ver observaciones)
<b>En Envases de:</b>	4 l., 10l. y 20 l.

### PREPARACIÓN DE SUPERFÍCIES

#### Superficies nuevas:

Limpiar y desengrasar a fondo, eliminando todo resto de suciedad. Ocasionalmente, al aplicar sobre determinadas calidades de acero inoxidable puede ser necesario conferir una ligera rugosidad mediante un ligero chorreado abrasivo fino.

#### Mantenimiento (repintado):

Cuando se trate de aplicar sobre superficies con sistemas mal adheridos, es imprescindible eliminarlos totalmente mediante un chorreado fino. A continuación, eliminar el polvo mediante aspiración y seguidamente aplicar una capa de **Wash Primer 871**.

## MODO DE EMPLEO

<b>Proporción de Mezcla (volumen):</b>	<b>BASE:</b> 6 partes	<b>ENDURECEDOR:</b> 1 parte
<b>Método de aplicación:</b>	Brocha Aerográfica	Airless(*)
<b>Dilución orientativa:</b>	25 - 30 %	5 - 10 %
<b>Diluyente:</b>	Diluyente N°876	
<b>Diámetro de Boquilla:</b>	1,7 m/m	0,015 - 0,019"
<b>Presión de Boquilla:</b>	3 - 4 atm	100 atm
<b>Espesor recomendado:</b>	50 µ húmedas = 10 µ secas	
<b>Limpieza de Equipos:</b>	Diluyente N° 876	

(\*) Los datos referentes a la aplicación Airless son solamente orientativos.

### Condiciones de aplicación:

No debe aplicarse cuando la temperatura ambiente esté por debajo de 10°C o se prevea que la temperatura se situará por debajo del punto de rocío. La humedad relativa no debe exceder el 80%.

### Observaciones:

El límite máximo de repintado se indica sólo para superficies expuestas a la intemperie. Cuando deba repintarse con sistemas epoxi o clorocaucho deberá esperarse 12 horas (límite mínimo).

## SEGURIDAD

En espacios cerrados aplicar con ventilación adecuada. Evitar la inhalación prolongada y usar protección respiratoria si fuese necesario.

Fecha de edición: Febrero 2008

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



# **Esmaltes**

**2**



## ESMALTE AL AGUA DE SECADO RAPIDO COD. 809

### DESCRIPCIÓN

Esmalte brillante al agua de secado rápido basado en resinas alquídicas modificadas.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Capa de acabado de uso general para superficies metálicas. Buena aptitud para pintar maquinaria agrícola, equipos industriales, herramientas, exteriores de depósitos y de bidones, etc. y en todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido con todas las ventajas asociadas a un producto en base agua. (Mínima emisión de disolventes, fácil limpieza de útiles de pintado, etc.)

### DATOS TÉCNICOS

<b>Acabado:</b>	Brillante
<b>Color:</b>	Grís 0101 y Marfil 0102
<b>Peso específico:</b>	1,27 - 1,33 kg./l
<b>Volúmen sólidos:</b>	39 - 43 %
<b>Punto de inflamación:</b>	No aplicable
<b>Rendimiento teórico:</b>	10-11 m <sup>2</sup> /l (aplicando 35 μ secas)
	<b>Secaje:</b> <b>Al tacto:</b> <b>Manipulable</b>
	a 23°C                30                        3 - 4 horas
<b>Intervalo de repintado:</b>	Mínimo: a partir de que esté seco Máximo: no tiene
<b>En Envases de:</b>	4,10 l. y 20 l.

### PREPARACIÓN DE SUPERFÍCIES

El sustrato debe estar desengrasado, limpio y seco. Preferentemente se aplicará sobre la imprimación 808.

#### **Mantenimiento (repintado):**

En caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, etc.) y después de dejar secar, aplicar una o dos capas del presente esmalte 809, según necesidades.

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, deberán ser eliminados mediante rascado y/o cepillado. Aplicar a continuación una capa de la imprimación correspondiente 808 y a continuación dar dos capas del Esmalte 809.

## MODO DE EMPLEO

<b>Método de aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	P.Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución orientativa:</b>	(1)	(1)	10 - 15 %	2 - 5 %
<b>Diluyente:</b>	Agua	Agua	Agua	Agua
<b>Diámetro de Boquilla:</b>	-	-	1,7 m/m	0,018 - 0,021"
<b>Presión de Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 atm	175 atm
<b>Espesor recomendado:</b>	78 - 80 $\mu$ secas en dos capas			
<b>Limpieza de Equipos:</b>	Agua			

(1) máximo 5%

(\*) Las indicaciones referentes a la aplicación a pistola, son solamente orientativas.

### Condiciones de aplicación:

Las que se derivan de la práctica normal de un buen pintado. Si se aplica por debajo de 10°C. o superando los 30°C., puede verse afectado el conjunto de características reseñadas en la presente ficha técnica.

### Observaciones:

Para obtener una película con las máximas características de brillo y nivelación, no aplicar en la primera capa de esmalte más de 70-80 micras húmedas.

Facilitar la ventilación adecuada cuando se aplique en interiores.

Fecha de edición: Febrero 2008

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE SECADO RAPIDO Interiores - Exteriores. Brillante COD. 810

### DESCRIPCIÓN

Esmalte brillante de secado rápido basado en resinas alquídicas modificadas. Resiste contactos esporádicos de gasolina y aceites. Posee una buena resistencia a la intemperie, así como al agua.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Capa de acabado de uso general, sobre acero y madera. Para pintar maquinaria agrícola, equipos industriales, herramientas, exteriores de bidones, etc., y en todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica			
<b>Aspecto:</b>	Brillante			
<b>Color:</b>	Amarillo MOPU, Azul Luminoso, Amarillo Real, Blanco RAL 9016, Crema RAL 1015, Gris Perla, Gris máquina RAL 7031, Naranja, Negro, Ocre RAL 8001, Rojo RAL 3001, Verde RAL 6002, Verde RAL 6011			
<b>Densidad:</b>	0,98 - 1,23 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	30 - 45 minutos			
<b>Repintado:</b>	A partir de que este seco			
<b>Aplicación:</b>	Brocha(1)	Rodillo(1)	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	-	15 - 20 %	5 %
<b>Diluyente</b>	Diluyente 872			
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 - 2,2 mm	0,018 - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 μ secas en dos capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872			
<b>Rendimiento:</b>	10 - 11 m <sup>2</sup> /l (35 μ secas)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	28°C			
<b>Volumen Sólidos:</b>	39 - 45 %			
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 20 l. y 10 l. pedido mínimo de 200 l.			

(\*) Datos orientativos.

(1) Preferentemente solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no pintadas:

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**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.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó 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.

### En todos los casos:

**Interior:** 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

**Exterior:** 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PINTURA METÁLICA Interiores - Exteriores. Metálico Mate COD. 811

### DESCRIPCIÓN

Pintura metálica sintética. Excelente protección y decoración de las superficies de hierro, a las que confiere un aspecto de forja natural. Gran adherencia y flexibilidad, resistencia a la intemperie. No cuartea.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

En general, como capa de acabado en superficies metálicas tanto al exterior como en el interior, barandillas, verjas, farolas, torretas de conducción eléctrica en fábricas, etc.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica			
<b>Aspecto:</b>	Metálico mate			
<b>Color:</b>	Gris Acero, Negro Forja, Verde Bronce			
<b>Densidad:</b>	1,50 - 1,60 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 - 6 horas			
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 24 horas		Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5%	0 - 5 %	10 - 15 %	5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	4 mm acero widia	0,021" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 - 200 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	100 - 120 µ secas en dos capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872			
<b>Rendimiento:</b>	8 - 12 m <sup>2</sup> /l (50 - 75 µ secas)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	42°C			
<b>Volumen Sólidos:</b>	65 - 66 %			
<b>En Envases de:</b>	20 l. 10 l. y 4 l. Para 20 l. pedido mínimo de 200 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### **Superficies no pintadas:**

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**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.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó 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 su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### **INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE MARTELÉ Interiores. Martelé Brillante COD. 812

### DESCRIPCIÓN

Esmalte sintético metalizado con aspecto de martillado directo. Brillante y duradero. Resistente al roce, calor, grasas y gasoil.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Interiores. Ideal para maquinaria, aparatos electrodomésticos y usos industriales.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica modificada
<b>Aspecto:</b>	Martelé brillante
<b>Color:</b>	Colores según carta
<b>Densidad:</b>	0,96 - 1,00 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	1 hora
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 30 minutos      Máximo: 4 horas ó pasados 4 días
<b>Aplicación:</b>	Pistola(*)
<b>Dilución:</b>	10 - 15%
<b>Diámetro Boquilla:</b>	1,5 - 2 mm
<b>Presión Boquilla:</b>	2 - 4 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	50 - 70 µ secas en dos capas
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente Titán MR o disolvente para Sintético y grasas Titán
<b>Rendimiento:</b>	9 - 13 m <sup>2</sup> /l (30 - 40 µ secas)
<b>Punto de Inflamación,</b>	
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	30°C
<b>Volumen Sólidos:</b>	49 - 50 %
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 1 l.

(\*) Variaciones de presión, distancia y diámetro de la boquilla influyen en el dibujo del martelé.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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 una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

### **En todos los casos:**

Se pulveriza una capa general muy fina y pasados 5 - 10 minutos se aplica una capa abundante o dos capas cruzadas más delgadas, dependiendo el aspecto de martillado del grueso y forma de aplicarlo.

**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 el Esmalte, según especificaciones.

**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 ó limpieza manual ó 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 su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE SINTETICO EXTRA EXTERIORES

### Interiores - Exteriores. Brillante

### COD. 813

#### DESCRIPCIÓN

Esmalte alquídico uretanado de alto brillo, excelente retención de color y resistencia a la intemperie. Posee gran elasticidad, resiste bien a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos.

#### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como capa de acabado de uso general, sobre acero y madera en ambientes industriales rurales y marinos de agresión química moderada. Acero estructural, verjas, puertas, etc., y cualquier superficie de hierro o madera tanto en interiores como exteriores.

#### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica uretanada			
<b>Aspecto:</b>	Brillante			
<b>Color:</b>	Azul Luminoso, Amarillo Real, Amarillo Medio OP, Blanco RAL 9016, Crema RAL 1015, Gris Perla, Gris RAL 7031, Naranja RAL 2004, Negro, Ocre RAL 8001, Rojo RAL 3001, Verde RAL 6002, Verde RAL 6011			
<b>Densidad:</b>	0,96 - 1,22 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 horas			
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 12 horas		Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5%	5 %	10 %	-
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 - 2,2 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 100 $\mu$ secas en 2 o 3 capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 875			
<b>Rendimiento:</b>	12 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 $\mu$ secas)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	39°C			
<b>Volumen Sólidos:</b>	41 - 48 %			
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 20 l. y 10 l. pedido mínimo de 200 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no pintadas:

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**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.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó 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.

### En todos los casos:

**Interior:** 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

**Exterior:** 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

Para conseguir mejor resistencia al exterior, se recomienda aplicar 3 capas del Esmalte.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE ANTIOXIDANTE Interiores - Exteriores. Brillante COD. 815

### DESCRIPCIÓN

Esmalte sintético modificado, con aditivo antioxidante, de secado rápido, para aplicación directa sobre hierro o acero, con una excelente resistencia a la intemperie.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Para acero estructural, verjas, puertas, radiadores, etc., y en general cualquier superficie de hierro o acero en ambientes de agresión baja o moderada en que se quiera una aplicación directa de un solo producto.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica		
<b>Aspecto:</b>	Brillante		
<b>Color:</b>	Blanco RAL 9016		
<b>Densidad:</b>	1,22 - 1,24 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	30 - 60 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 30 minutos	Máximo: 4 horas o pasados 5 días	
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo(**)	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	10 - 15 %	-
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 $\mu$ secas en dos capas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	27°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	48 - 49 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 20 l. y 10 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) Solo Parcheo

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODOS DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### **Superficies no preparadas:**

**Hierro o acero:** se puede aplicar directamente sin imprimación. Si la superficie presenta herrumbre, lijar suavemente para conferir rugosidad al sustrato, eliminando el óxido mal adherido. En ambientes de corrosión media - alta se debe lijar el acero hasta grado ST 3 de la norma UNE EN ISO 8501-1. En estas condiciones será necesario un grosor mínimo de 120 micras (3 manos secas).

**Otros soportes:** Consultar.

### **En todos los casos:**

**Ambientes de corrosión moderada:** 70 - 80 micras

**Ambientes de corrosión alta:** >120 micras

**Mantenimiento superficies 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 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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con el Esmalte 815, preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte suficientes según requerimientos.

## **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE SECADO RÁPIDO Interiores - Exteriores. Brillante COD. 817

### DESCRIPCIÓN

Esmalte brillante de secado rápido basado en resinas alquídicas estirenadas. Resiste contactos esporádicos de gasolina y aceites.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Esmalte de acabado para interiores y exteriores, de uso generalizado sobre acero y madera. Para pintar equipos industriales, herramientas, exteriores de bidones, etc., y en todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica		
<b>Aspecto:</b>	Brillante		
<b>Color:</b>	Blanco RAL 9016		
<b>Densidad:</b>	1,24 - 1,26 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	30 - 60 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 30 minutos	Máximo: 4 horas o pasados 5 días	
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo(**)	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	15 - 20 %	5 - 10 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 $\mu$ secas en dos capas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 $\mu$ )		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	28°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	48 - 49 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 20 l. y 10 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos

(\*\*) Solo Parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODOS DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

**Superficies no preparadas:**

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**Mantenimiento superficies 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 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 8501-1 ó limpieza manual ó 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.

**En todos los casos:**

**Ambientes de corrosión moderada:** 70 - 80 micras

**PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE CLOROCAUCHO Interiores - Exteriores. Brillante COD. 821

### DESCRIPCIÓN

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 DE 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 baño electroquímicos, papeleras, plantas de lavado de botellas, construcciones en zonas costeras, etc.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Caucho clorado		
<b>Aspecto:</b>	Brillante		
<b>Color:</b>	Blanco y colores		
<b>Densidad:</b>	1,15 - 1,30 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	1 - 2 horas		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 6 horas	Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5%	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 µ secas en 2 capas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 - 875		
<b>Rendimiento:</b>	8 - 10 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	41°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	30 - 33 %		
<b>En Envases de:</b>	20 l. 10 l. y 4 l. Pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no pintadas:

**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.

**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.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó 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.

### En todos los casos:

**Interior y Exterior:** 2 capas (70 micras)

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Julio 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## POLIURETANO EXTERIORES Interiores - Exteriores. Brillante COD. 841

### DESCRIPCIÓN

Esmalte poliuretano brillante de dos componentes. Formulado en base a un isocianato alifático y un poliacrilato con elevado grado de reticulación, posee una excelente resistencia a la intemperie en ambientes corrosivos tanto industriales como marinos. Así mismo ofrece una excelente resistencia al amarillamiento y al desgaste por abrasión e impacto. Tiene también una excelente retención de brillo.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como acabado de alta calidad tanto en exteriores como interiores, incluso en ambientes altamente agresivos. Se aplica sobre una gran variedad de sustratos, por ejemplo, hierro, madera, aluminio, etc. Puede aplicarse directamente sobre poliéster reforzado con fibra de vidrio.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano alifático			
<b>Aspecto:</b>	Brillante			
<b>Color:</b>	Blanco y colores			
<b>Densidad:</b>	1,00 - 1,40 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 - 5 horas			
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 24 horas	Máximo: 5 días		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte		
<b>Vida de la Mezcla a 23°C 60% HR:</b>	5 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5%	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	170 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 µ secas en dos capas			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Rendimiento:</b>	11 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 µ)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 35°C	Endurecedor: 33°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	48 - 50 %			
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 750 ml. Para 20 l. y 10 l. pedido mínimo de 200 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.

Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

En el proceso de pintado, hacer los empalmes antes de transcurridos 10 minutos.

### En todos los casos acabar con:

**Ambientes corrosión moderada:** 35 - 70 micras

**Ambientes corrosión alta:** 70 - 100 micras

### Superficies no preparadas:

**Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas:** Imprimir con una capa de Epoxi Antioxidante 831 ó 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.

**Otros soportes:** Consultar.

### Mantenimiento de superficies en buen estado:

Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad con agua dulce a presión y/o disolvente y dejar secar en profundidad. Aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano 841, según necesidades.

### Mantenimiento de superficies en mal estado:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha y aplicar las capas del Esmalte Poliuretano 841, según requerimientos.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE POLIURETANO Interiores - Exteriores. Brillante COD. 843

### DESCRIPCIÓN

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 DE 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

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano Alifático			
<b>Aspecto:</b>	Brillante			
<b>Color:</b>	Blanco RAL 9016			
<b>Densidad:</b>	1,13 - 1,17 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	3 - 4 horas			
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 24 horas	Máximo: 7 días		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte		
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	4 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5%	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 µ secas en dos capas			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Rendimiento:</b>	11 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 µ)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 26,5°C	Endurecedor: 30,5°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	39 - 40 %			
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 20 l. y 10 l. pedido mínimo de 200 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

#### Recomendaciones Generales:

Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico.  
Dejar reposar la mezcla de 10 -15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

**En todos los casos acabar con:**

**Ambientes corrosión moderada:** 60 - 70 micras

**Ambientes corrosión alta:** 70 - 105 micras

**Superficies no preparadas:**

**Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas:** Imprimir con una capa de Epoxi Antioxidante 831 ó 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.

**Otros soportes:** Consultar.

**Mantenimiento de superficies 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 de superficies en mal estado:**

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante rascado y/o cepillado. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente y aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano 843, según necesidades.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PINTURA EPOXI AL AGUA Interiores. Semi brillante COD. 836

### DESCRIPCIÓN

Pintura epoxi al agua de dos componentes para aplicaciones interiores en instalaciones sanitarias, mataderos, cocinas, frigoríficos y locales donde se manipulan alimentos. Se puede pintar sobre cemento, hormigón, yeso, etc. y posee buena resistencia química y mecánica.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Epoxi
<b>Aspecto:</b>	Semi brillante
<b>Color:</b>	Crema 588 (RAL 1015) y Blanco 0566 (RAL 9003)
<b>Densidad:</b>	1,38 - 1,42 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	Resistencia mecánica: 2 días Resistencia mecánica y química total: 7 días
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 12 horas      Máximo: 15 días
<b>Proporción de la Mezcla, en volumen:</b>	Base: 4 partes      Endurecedor: 1 parte
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	2h. Agotar mezcla antes de preparar de nueva
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo
<b>Dilución:</b>	10 - 15%
<b>Espesor Recomendado:</b>	50 - 70 $\mu$
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C
<b>Diluyente:</b>	Agua
<b>Rendimiento:</b>	8 - 10 m <sup>2</sup> /l.
<b>Volumen Sólidos:</b>	62 - 66 %
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 10 l.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Mezclar 4 partes en volumen de Base con 1 parte de Endurecedor. Dejar reposar 10-15 minutos antes de utilizar la mezcla. Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes. En el caso de hormigón o cemento se requieren 28 días de fraguado antes de pintar.

**Superficies no pintadas:** diluir la primera capa de un 10 - 15 % y la segunda capa sin diluir o con un máximo de un 5%. Dejar secar entre capas 12 horas.

**Superficies ya pintadas en buen estado:**

Limpiar a fondo todo residuo de grasa o aceites mediante chorro de agua dulce a presión ó disolvente. Antes de aplicar la Pintura Epoxi parchear con ella en las zonas desnudas hasta alcanzar el nivel del grosor original. Esperar un mínimo de 4 horas (a 23°C) y aplicar dos capas de la presente pintura, dejando unas 12 horas entre ambas.

**Superficies ya pintadas en mal estado:** cuando se trate de sistemas mal adheridos, habrá que eliminarlos mediante rascado y/o cepillado y proceder como en superficies no pintadas. Preservar los envases de temperaturas bajo cero.

**PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Enero 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.

**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*

# Proceso Antigraffiti

3



## DISOLVENTE ANTIGRAFFITI COD. 877

### DESCRIPCIÓN

Mezcla de esteres y cetonas.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Para la eliminación de pintadas (graffiti) en superficies que hayan sido previamente protegidas y/o tratadas con el Barniz Antigraffiti Titán. Puede usarse también para la limpieza previa a la protección antigraffiti, de ciertos tipos de manchas y pintadas.

### DATOS TÉCNICOS

Densidad:	0,92 - 0,94 kg./l.
Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:	21,5°C
En envases de:	5 l.

### MODO DE EMPLEO

En superficies lisas, utilícese un trapo humedecido con el Disolvente Antigraffiti Titán, frotando, hasta su total eliminación. En superficies irregulares o rugosas, puede frotarse con una brocha de pelo duro, o cepillo de esparto, al objeto de poder acceder a rincones y agujeros de la superficie tratada. Seguidamente, eliminar restos con un trapo limpio. Repetir el tratamiento, si precisa.

### PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN ANTIGRAFFITI COD. 880

### DESCRIPCIÓN

Preparación impregnante, adherente e incolora, de dos componentes, como capa de fondo del Barniz Antigraffiti.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Base para una protección contra pintadas y fijación de carteles en superficies de ladrillo, piedra natural, hormigón, mármol, metal, etc., o superficies pintadas, en instalaciones bancarias, mercados, estaciones de metro, monumentos, grandes almacenes, etc., y fachadas en general.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Poliéster catalizado con isocianato alifático		
<b>Aspecto:</b>	Brillante		
<b>Color:</b>	Incoloro		
<b>Densidad:</b>	0,90 - 0,95 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	6 - 8 horas		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 18 horas	Máximo: 3 días	
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 6 partes	Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	4 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5%	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 - 175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 $\mu$ secas (en 2 capas)		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Disolvente Antigraffiti		
<b>Rendimiento:</b>	Sup. porosas: 8 - 15 m <sup>2</sup> /l.	Sup. No porosas: 18 - 22 m <sup>2</sup> /l.	
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 24°C	Endurecedor: 33°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	13 - 17 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l. y 4 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secaje, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Eliminar posibles pintadas y manchas con Disolvente Antigraffiti. Lavar con agua y un cepillo duro. Las superficies caleadas o pulverulentas deberán chorrearse o frotarse con cepillo de alambre. Sobre la superficie limpia y seca, aplicar de 1 a 3 capas de Imprimación Antigraffiti, según absorción del soporte.

Antes de 36 horas, aplicar el Barniz Antigraffiti de acabado.

Las superficies de ladrillo y piedra artificial son muy irregulares en porosidad y en algunos casos pueden ser tan absorbentes que precisen 2 o 3 capas de imprimación. Ensayar previamente. Para el mantenimiento de superficies ya pintadas con nuestro esquema antigraffiti 880/881, proceder a un lijado superficial y aplicar 1 mano general de Imprimación Antigraffiti. Acabar con 1 mano de Barniz Antigraffiti.

Las superficies absorbentes intensifican su color al aplicar la Imprimación Antigraffiti o cualquier barniz que impregne; la diferencia de porosidad puede conducir a irregularidades de color, si no se desea un cambio de color, aplicar Hidrolín Fijador al Agua, en vez de la Imprimación Antigraffiti.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Julio 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## BARNIZ ANTIGRAFFITI COD. 881

### DESCRIPCIÓN

Barniz transparente, incoloro, brillante o semimate, de dos componentes para la protección de superficies contra pintadas (graffitis). Impide la fijación de carteles. Larga duración.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Tratamiento y protección de superficies de ladrillo, piedra, revoques, hormigón, mármol, acero inoxidable, etc., o superficies pintadas, en instalaciones bancarias, mercados, estaciones de metro, monumentos, grandes almacenes, etc. y fachadas en general. Concede protección contra el "mal de la piedra".

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Poliéster catalizado con isocianato alifático		
<b>Aspecto:</b>	Brillante	Semi mate	
<b>Color:</b>	Incoloro		
<b>Densidad:</b>	Brillante: 0,94 - 0,96 kg./l	Semi mate: 0,97 - 1,0 kg/l	
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	6 - 8 horas		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 3 partes	Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	4 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5%	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 - 175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	30 µ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Disolvente Antigraffiti		
<b>Rendimiento:</b>	Sup. porosas: 6 - 8 m <sup>2</sup> /l Sup. No porosas: 8 - 12 m <sup>2</sup> /l		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copla Cerrada:</b>	Base: 24°C	Endurecedor: 33°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	Brillante: 19 - 21 %	Semi mate: 19 - 22 %	
<b>En Envases de:</b>	10 l. y 4 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secaje, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies deben estar limpias, secas e imprimadas adecuadamente.

### **Superficies no pintadas:**

**Ladrillo, hormigón, mármol, acero inoxidable:** aplicar previamente Imprimación Antigrffiti, en superficies absorbentes aplicar 2 o 3 capas hasta impermeabilización total y uniforme. Acabar con 1 capa de Barniz Antigrffiti.

**Piedra artificial:** aplicar directamente el Barniz Antigrffiti, si se desea una protección adicional del soporte contra la corrosión ambiental, imprimir previamente con la Imprimación Antigrffiti.

**Superficies ya pintadas:** aplicar directamente 1 capa de Barniz antigrffiti. Algunas pinturas podrían presentar problemas de reblandecimiento o coloración; ensayar previamente.

**Mantenimiento:** superficies ya pintadas con nuestro esquema antigrffiti 880/881, proceder a un lijado superficial, aplicar 1 mano general de Imprimación Antigrffiti y acabar con 1 mano de Barniz Antigrffiti.

La máxima dureza y efecto antigrffiti se alcanzan a los 5 - 7 días, según condiciones ambientales.

En superficies grandes, las irregularidades ocasionales del soporte (rugosidad, ondulaciones, etc.), provocan diferencias en el brillo, especialmente en el barniz semimate; ensayar previamente. Podría requerir una igualación previa de la superficie mediante aplicación de la Imprimación Antigrffiti.

## **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Julio 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



# **Pintura para suelos**

**4**



## IMPRIMACIÓN EPOXI POLYLUX COD. 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 Polyflux 840.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como sellador de suelos de cemento de garajes, almacenes, talleres e industria en general, donde se requieran suelos uniformes, resistentes a cualquier rodadura y exentos de polvo.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Epoxi	
<b>Aspecto:</b>	Satinado	
<b>Color:</b>	Blanco y gris	
<b>Densidad:</b>	1,45 - 1,50 kg./l	
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	5 - 6 horas	
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 12 horas	Máximo: 2 días
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 3 partes	Endurecedor: 1 parte
<b>Vida de la Mezcla:</b>	4 - 6 horas	
<b>Aplicación:</b>	Rodillo	P. Airless(*)
	1ª capa: 15 - 20 %	Máximo: 5 %
<b>Dilución:</b>	2ª capa: 0 - 5 %	
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 873	
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 µ secas	
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C	
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872	
<b>Rendimiento:</b>	1ª capa: 5 - 7 m <sup>2</sup> /l. (70µ secas)	2ª capa: 8 - 10 m <sup>2</sup> /l. (50 - 60 µ secas)
<b>Punto de Inflamación, Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 28°C	Endurecedor: 28°C
<b>Volumen Sólidos:</b>	58 - 60 %	
<b>En Envases de:</b>	10 l., 4 l. y 750 ml.	

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

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 pintadas:

**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.

**Superficies ya pintadas:** 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 su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Marzo 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## POLIURETANO POLYLUX Interiores - Exteriores. Satinado COD. 840

### DESCRIPCIÓN

Acabado para suelos y paredes de cemento. Se trata de un poliuretano de dos componentes, con gran resistencia al desgaste. Ofrece una película dura y elástica. Efecto antipolvo.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como capa final para suelos y paredes de cemento en garajes, almacenes, talleres e industria en general en interiores y exteriores, donde se requieran acabados uniformes, resistentes a cualquier rodadura y exentos de polvo. Para señalización en almacenes.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano		
<b>Aspecto:</b>	Satinado		
<b>Color:</b>	Rojo, Gris, Verde y Beige, Blanco y Amarillo para señalización.		
<b>Densidad:</b>	1,20 - 1,34 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	2 - 3 horas		
<b>Repintado:</b>	18 - 30 horas		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 2 partes	Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla:</b>	3 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	-	5 %
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 874 ó 873		
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	150 atm
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 µ secas en dos capas		
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874 ó 873		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12m <sup>2</sup> /l.		
<b>Punto de Inflamación, Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 29°C	Endurecedor: <6°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	49 - 51,5 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l., 4 l. y 750ml.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

Mezclar 2 partes en volumen de Base con 1 parte de endurecedor. Dejar reposar 10-15 minutos antes de utilizar la mezcla.

### Superficies no pintadas:

Aplicar siempre sobre Imprimación Epoxi Polylux 830, dejándola secar de 18 a 36 horas. Si se excede este tiempo deberá lijarse para provocar rugosidad en la superficie.

### Superficies ya pintadas en buen estado:

Limpiar a fondo todo residuo de grasa o aceites mediante chorro de agua dulce a presión ó disolvente dejar secar y aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano Polylux 840, según necesidades.

### Superficies ya pintadas en mal estado:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá que eliminarlos mediante rascado y/o cepillado. Parchear a continuación con la Imprimación Epoxi Polylux 830, esperar un mínimo de 18 horas (a 23°C) y aplicar dos capas del Esmalte Poliuretano Polylux 840, dejando también al menos 18 horas entre ambas.

- Los envases del Endurecedor, una vez abiertos, deben usarse enseguida.
- En el proceso de pintado, hacer los empalmes antes de transcurridos 10 minutos.
- No emplear utensilios húmedos de agua.
- No aplicar por debajo de 10° C. o superando los 30° C. puede verse afectado el conjunto de las características reseñadas en la presente ficha técnica.
- No pisar hasta transcurridos 24 horas. Para el tránsito de vehículos y carretillas dejar pasar tres días.
- Aplicar solamente cuando la humedad relativa sea inferior al 80% y la humedad residual del soporte, no supere el 20%.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Junio 2009

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## POLIURETANO POLYLUX LUMINISCENTE 4752

### Interiores. Semi brillante

### COD. 840

#### DESCRIPCIÓN

Poliuretano de dos componentes Luminiscente para Señalización de Seguridad, con gran resistencia al desgaste. Tiene la propiedad de absorber energía lumínica, que en la oscuridad emite en forma de luz visible, de manera decreciente a lo largo de un periodo de tiempo. Ofrece una película dura y elástica. Efecto antipolvo y antiabrasión.

#### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como capa final sobre Imprimación Epóxi 830 Blanca, para señalización en condiciones de oscuridad en suelos, paredes de cemento, garajes y mobiliario en andenes, espacios públicos, almacenes, talleres e industria en general; donde se requiera señalización de seguridad resistente a roces y rodaduras. Sólo para interiores.

#### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Poliéster			
<b>Aspecto:</b>	Semi brillante			
<b>Color:</b>	Amarillo verdoso característico			
<b>Densidad:</b>	1,35 - 1,45 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	2 - 3 horas			
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 18 horas	Máximo: 5 días		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 2 partes	Endurecedor: 1 parte		
<b>Vida de la Mezcla a 23°C 60% HR:</b>	3 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	-	2 - 5 %	5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 - 2,2 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	180 - 200 µ secas en dos capas			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874 ó Diluyente 873			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Rendimiento:</b>	5 - 6 m <sup>2</sup> /l (90 - 100 µ)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 29°C	Endurecedor: 26°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	54 - 55 %			
<b>Normas:</b>	Luminosidad DIN 67510			
<b>En Envases de:</b>	4 l. Para 10 l. pedido mínimo de 200 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

### Recomendaciones Generales:

Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico.

Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

En el proceso de pintado, hacer los empalmes antes de transcurridos 10 minutos.

No pisar hasta transcurridos 24 horas. Para el tránsito de vehículos y carretillas dejar pasar un mínimo de tres días.

### Superficies no preparadas:

Aplicar siempre sobre Imprimación Epoxi Polylux 830, dejándola secar de 18 a 36 horas. Si se excede este tiempo deberá lijarse para provocar rugosidad en la superficie.

### Mantenimiento de superficies en buen estado:

Limpiar a fondo todo residuo de grasa o aceites mediante chorro de agua dulce a presión ó disolvente dejar secar y aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano Polylux 840, según necesidades.

### Superficies ya pintadas en mal estado:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos habrá que sanear mediante rascado. Parchear a continuación con la Imprimación Epoxi Polylux 830, esperar un mínimo de 18 horas y aplicar dos capas del Esmalte Poliuretano Polylux 840.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PINTURA EPOXI SUELOS AL AGUA Interiores. Semi Brillante COD. 835

### DESCRIPCIÓN

Pintura epoxi al agua de dos componentes para pavimentos interiores de hormigón, cemento y otros materiales con buena resistencia mecánica y química. Antipolvo, antideslizante y no tiene prácticamente olor.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Epoxi
<b>Aspecto:</b>	Semi brillante
<b>Color:</b>	Beig, gris ,rojo y verde
<b>Densidad:</b>	1,36 - 1,42 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	6 - 12 horas
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	24 horas
<b>Proporción de la Mezcla, en volumen:</b>	Base: 4 partes                      Endurecedor: 1 parte
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	2h. Agotar mezcla antes de preparar de nueva
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo
<b>Diluyente:</b>	Agua
<b>Dilución:</b>	10 - 15 %
<b>Espesor Recomendado:</b>	80 - 120 $\mu$
<b>Resistencia mecánica:</b>	2 días tráfico ligero
<b>Resistencia mecánica y química total:</b>	7 días
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Agua
<b>Rendimiento:</b>	8 - 10 m <sup>2</sup> /l.
<b>Volumen Sólidos:</b>	63 - 67 %
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 20 l.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes. En el caso de hormigón o cemento se requieren 28 días de fraguado antes de pintar.

**Superficies no pintadas:** diluir la primera capa de un 10 - 15 % y la segunda capa sin diluir o con un máximo de un 5%. Dejar secar entre capas 12 horas.

**Superficies ya pintadas en buen estado:** limpiar a fondo todo residuo de grasa o aceites mediante chorro de agua dulce a presión ó disolvente. Antes de aplicar la Pintura Epoxi parchear con ella en las zonas desnudas hasta alcanzar el nivel del grosor original. Esperar un mínimo de 4 horas (a 23°C) y aplicar dos capas de la presente pintura, dejando unas 12 horas entre ambas.

**Superficies ya pintadas en mal estado:** cuando se trate de sistemas mal adheridos, habrá que eliminarlos mediante rascado y/o cepillado y proceder como en superficies no pintadas.

Preservar los envases de temperaturas bajo cero.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PINTURA EPOXI SUELOS Interiores. Satinada COD. 837

### DESCRIPCIÓN

Excelente adherencia sobre multitud de soportes. Buen poder antidesgaste. Gran dureza y elasticidad.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Recubrimiento para proteger suelos de hormigón, cemento y similares. Puede usarse sobre suelos de metal o madera.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Resina Epóxi curada con Poliamida			
<b>Aspecto:</b>	Satinado ( dos capas )			
<b>Color:</b>	Verde, Rojo y Gris			
<b>Densidad:</b>	1,40 - 1,50 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 horas			
<b>Repintado:</b>	24 horas a 7 días. Recomendado 24 horas			
<b>Proporción de la Mezcla en Volumen:</b>	Base: 3 partes		Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla:</b>	3 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Aerográfica	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5 %	7 - 10 %	15 - 20 %	3 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	80 - 100 $\mu$ secas en dos capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 873			
<b>Rendimiento:</b>	8 - 10 m <sup>2</sup> /l.			
<b>Punto de Inflamación, Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 26°C		Endurecedor: 26 °C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	53 - 55 %			
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 10 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

**Superficies no pintadas:**

**Cemento u hormigón:** deben estar totalmente 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 una primera capa diluida al 20-25%. Terminar con 1 o 2 capas de Pintura Epoxi Suelos 837, según requerimientos.

**Otros soportes:** Consultar.

**Superficies ya pintadas:** eliminar las manchas de aceites y grasa, la pintura vieja mal adherida y cualquier otro contaminante mediante sistemas mecánicos, eliminando el polvo generado por aspiración. Seguidamente sellar las zonas sin pintura con Pintura Epoxi Suelos 837 o Imprimación Epoxi Polylux 830 aplicada preferiblemente a brocha. Transcurridas 24 horas acabar con 2 capas de Pintura Epoxi Suelos 837, dejando 24 horas entre capas. Si las zonas con mala adherencia son muy extensas, proceder con en superficies no pintadas.

En el proceso de pintado, hacer los empalmes antes de transcurridos 10 minutos.

No pisar hasta transcurridas 24 horas. Para el tránsito de vehículos y carretillas dejar pasar 3 días.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Marzo 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**Varios**

**5**



## BREA EPOXI COD. 833

### DESCRIPCIÓN

Revestimiento de dos componentes que combina una resina epoxi, un alquitrán y un catalizador, dando como resultado un producto apto para proteger superficies de acero, hormigón y madera. Muy resistente a la humedad, al agua de mar, a los ácidos y álcalis, así como a aceites minerales y gasoil. No es adecuado para estar en contacto con disolventes aromáticos, como xileno, tolueno, naftas.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Se emplea indistintamente como capa de fondo y/o acabado. Se utiliza en la protección de depósitos, tuberías enterradas, estructuras metálicas, compuertas, tanques situados en ambientes muy húmedos o fuertemente contaminados. Para pintado de albañales y conductos de aguas residuales.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Aspecto:</b>	Semi-brillante
<b>Color:</b>	Negro
<b>Peso específico</b>	1,20 (de la mezcla)
<b>Volumen Sólidos:</b>	64 - 66 %
<b>Punto de inflamación:</b>	Base: 35°C      Endurecedor: 26°C
<b>Rendimiento teórico:</b>	4,5 - 5 m <sup>2</sup> /l. (145 - 135 μ secas) por capa
	<b>Secaje:</b> <b>Al tacto:</b> <b>Manipulable:</b> <b>Duro:</b>
	a 15°C      5 horas      72 horas      5 días
	a 23°C      2 horas      24 horas      72 horas
<b>Vida de la Mezcla:</b>	8 horas a 23°C
<b>Intervalo de repintado a 23°C</b>	Mínimo 24 horas. Máximo 3 días
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 20 l.

### PREPARACIÓN DE SUPERFÍCIES

#### Superficies nuevas:

Sobre acero, chorreado abrasivo hasta Sa 2 1/2 de la Norma SIS 055900. Sobre hormigón o madera, eliminar suciedad y restos de aceite u otro contaminante. Eliminar los residuos con aire a presión o aspirado. A continuación aplicar según requerimiento dos o tres capas de Brea Epoxi 833. Si, provisionalmente, el chorreado se protege con Shop Primer 865, éste puede repintarse con la Brea-Epoxi a partir de las dos/tres horas de su aplicación.

#### Mantenimiento (repintado):

Eliminar las zonas dañadas, así como los residuos de grasas, suciedad, etc. Las zonas que presentan puntos de corrosión, preferentemente deben chorrearse de forma localizada hasta Sa 2 1/2 ó sino, mediante limpieza mecánica (ST3). Parchear a continuación con la Brea -Epoxi, en estas zonas, hasta alcanzar el grosor original y a partir de las 24 horas, aplicar dos o tres capas de Brea-Epoxi, según especificaciones.

## MODO DE EMPLEO

<b>Proporción de la Mezcla en Volumen:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte		
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Aerográfica	Airless
<b>Dilución:</b>	-	-	3 - 5 %	3 - 5 %
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 873			
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	2,2 mm	0,021" - 0,023"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 atm	150 - 200 atm
<b>Espesor Recomendado:</b>	190 - 210 $\mu$ húmedas (135 - 145 $\mu$ secas) por capa			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 873			

### Condiciones de aplicación:

Verter el contenido del Endurecedor dentro del envase de la Base, homogenizar preferentemente con medios mecánicos ambos componentes. Puede aplicarse a continuación. No es apto para interiores de recipientes que vayan a contener agua potable.

No aplicar por debajo de 5°C. o cuando se prevea que la temperatura se sitúe por debajo del punto de rocío.

### Observaciones:

Sometido a la luz solar, este producto calentará y perderá brillo, hasta quedar mate. Ello no significa que pierda sus propiedades anticorrosivas, ni de impermeabilidad.

## SEGURIDAD

- Debe aplicarse al aire libre o con una excelente ventilación 800 m<sup>3</sup>/minuto
- Puede causar irritación en ojos y piel.
- Evitar el contacto prolongado y la inhalación de los vapores.
- Debe usarse protección respiratoria.
- Contiene resinas epoxi.

Fecha de edición: Febrero de 2008

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## TITAN BLANQUEADOR Interiores. Mate COD. 856

### DESCRIPCIÓN

Pintura al agua de olor suave para pintado de paredes y techos en interiores de viviendas, naves etc., con gran facilidad de aplicación. Transpirable, no alterando la permeabilidad del sustrato y permitiendo el libre paso del vapor de agua.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Acrílica Estirénica
<b>Aspecto:</b>	Mate
<b>Color:</b>	Blanco
<b>Densidad:</b>	1,61 - 1,67 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	20 - 40 minutos
<b>Repintado:</b>	6 - 8 horas
<b>Diluyente:</b>	Agua
<b>Teñido:</b>	Tinte Universal Titan ó Tinte al Agua Profesional
<b>Aplicación:</b>	Brocha, rodillo y pistola
<b>Rendimiento:</b>	7 - 9 m <sup>2</sup> /l
<b>Volumen Sólidos:</b>	42 - 43 %
<b>Frase COV:</b>	2004/42/IIA (a) (75/30) Máx. COV's 29g/l.
<b>En Envases de:</b>	25 kg.

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

#### **Superficies no pintadas:**

En superficies en buen estado, aplicar una primera capa diluida con 10 - 15 % de agua, aplicando una segunda sin diluir. Sobre superficies en mal estado, sanear todas las zonas afectadas, eliminando todo el material que no esté bien adherido y consistente, limpiando toda la suciedad y el polvo que pudiera tener. Para consolidar sustrato y homogeneizar porosidad es recomendable aplicar una primera capa de Fijador al agua A16 o de Selladora al agua A18.

**Superficies ya pintadas en buen estado:** Aplicar directamente la pintura previo lavado ó cepillado, diluyendo la primera capa con 10-15 % de agua, después aplicar la segunda capa tal cual.

**Superficies ya pintadas en mal estado:** Eliminar totalmente las viejas pinturas y proceder como en superficies nuevas.

Sobre pinturas al temple, a la cola, a la cal o en superficies donde aquellas se hayan eliminado, aplicar previamente Fijador al Agua A16 o Selladora al agua A18. El mismo criterio sirve para superficies muy absorbentes o con poca consistencia.

Preservar los envases de temperaturas bajo cero.  
No aplicar a temperaturas inferiores a 7° C.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Julio 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PINTURA SEÑALIZACIÓN VIAL Interiores - Exteriores. Semi Mate COD. 860

### DESCRIPCIÓN

Pintura especial para la señalización horizontal de tráfico.  
Máxima cubrición y resistencia a la abrasión.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Acrílica Modificada			
<b>Aspecto:</b>	Semi mate			
<b>Color:</b>	Blanco RAL 9016, Amarillo RAL 1023, Azul RAL 5017			
<b>Densidad:</b>	1,27 - 1,48 kg./l según color			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	15 - 20 minutos			
<b>Repintado:</b>	2 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5 - 10 %	5 - 10 %	20 - 25 %	0 - 5 %
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 872 y Diluyente 873			
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	2,5 - 3 mm	0,021" - 0,028"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 - 200 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	Según aspecto deseado o especificaciones			
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 y Diluyente 873			
<b>Rendimiento:</b>	7 - 10 m <sup>2</sup> /l.			
<b>Punto de Inflamación, Seta Flash Copa Cerrada:</b>	26°C			
<b>Volumen Sólidos:</b>	47 - 52 %			
<b>En Envases de:</b>	20 l. y 4 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase (especialmente en aplicación con airless).  
Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

#### Superficies no pintadas:

**Hormigón y cemento:** Debe estar totalmente fraguado (28 días). Eliminar los restos de material antes de aplicar.

**Piedra o similar:** Limpiar a fondo con agua dulce a presión. Dejar secar y aplicar directamente.

**Asfalto:** Aplicar directamente, su resistencia al sangrado es buena.

**Superficies ya pintadas en buen estado:** Lavar con agua dulce a presión, secar, lijar suavemente y eliminados los restos del lijado, aplicar la Pintura de Señalización 860.

**Superficies ya pintadas en mal estado:** Eliminar totalmente y proceder como en superficies no pintadas

- No debe aplicarse sobre superficies calientes por el sol, pues la rápida evaporación del disolvente disminuye la adherencia de la pintura.
- No aplicar por debajo de 10° C. o superando los 30° C. puede verse afectado el conjunto de las características reseñadas en la presente ficha técnica.
- En zonas o superficies que lo requieran puede utilizarse añadiendo el Aditivo Antideslizante.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Julio 2009

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## HIDROFUGANTE INVISIBLE PARA FACHADAS COD. 866

### DESCRIPCIÓN

Solución incolora y transparente de resina de polimetilsiloxano. Al secar no forma película ni altera el aspecto natural del soporte. Protege de la penetración de las aguas de lluvia. Permite, a partir de los 7 días de su aplicación, aplicar sobre sí mismo una amplia gama de pinturas de acabado. Se hace necesario un ensayo previo en cada caso. Aplicado a saturación, impide las eflorescencias que por capilaridad, emergen de las fachadas, en zonas con niveles freáticos contaminados y cercanos al suelo. Ayuda además a mantener las fachadas limpias de polvo y suciedad.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Fachadas y paredes de piedra, tocho en obra vista, hormigón y en general el conjunto de materiales neutros y alcalinos usados comúnmente en la construcción.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Solución de resina de polimetilsiloxano
<b>Aspecto:</b>	No altera el aspecto del soporte
<b>Color:</b>	Incoloro
<b>Densidad:</b>	0,79 - 0,80 kg./l
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 7 días
<b>Aplicación:</b>	Brocha, rodillo y pistola
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C
<b>Diluyente:</b>	No diluir en ningún caso
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Aguarrás Puro o Aguarrás Mineral
<b>Rendimiento:</b>	3 - 10 m <sup>2</sup> /l. según superficie
<b>Punto de Inflamación,</b>	
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	39°C
<b>Volumen Sólidos:</b>	5 - 5,5 %
<b>En Envases de:</b>	5 l. y 20 l.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.

Únicamente en las superficies verticales o considerablemente inclinadas, se alcanzará la máxima eficacia con este tipo de tratamientos. Si hubiese llovido hay que esperar al menos 24 horas antes de aplicar. Si se ha limpiado con agua a presión, es necesario esperar 3 días antes de aplicar. Cuando se trate de superficies recientemente trabajadas ú obra nueva, se recomienda esperar un mes antes de efectuar el tratamiento.

**Superficies no preparadas:** En superficies desmenuzables, polvorientas o con incrustaciones, se hace necesario eliminar con cepillo los elementos de poca adherencia. Es aconsejable rellenar con masilla, mortero, etc. las fisuras de más de 0,5 m/m.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## MATEANTE UNIVERSAL COD. 868

### DESCRIPCIÓN

Pasta usada para matizar o modificar el grado de brillo de pinturas, esmaltes o barnices. Amplia compatibilidad con los productos usados en industria. No afecta a la transparencia ni a la reología de la pintura.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Alquídicas medias y largas, poliuretano de uno y dos componentes, nitrocelulosas, acrílicas, etc.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Dispersión de sílice pirogénica
<b>Aspecto:</b>	Modifica el brillo de la base de satinado a mate según %
<b>Color:</b>	Ambarino
<b>Densidad:</b>	0,95 - 1,00 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	No altera el secado de la base
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	No altera el secado de la base
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Disolvente Universal
<b>Rendimiento:</b>	Usar de 10,0 a 30,0 % sobre base
<b>Punto de Inflamación,</b>	
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	26°C
<b>Volumen Sólidos:</b>	23 - 25 %
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 750 ml.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

**Recomendaciones Generales:** No altera las características del secado, color y resistencia química y física de la base. Mezclar en una pequeña parte de la base, dispersar mediante proceso mecánico y añadir el resto de la base.

### PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PINTURA ANTICALÓRICA Interiores - Exteriores. Satinado COD. 870

### DESCRIPCIÓN

Pintura basada en una resina de silicona modificada y pigmentada con pigmentos de alta resistencia térmica. Soporta altas temperaturas sin perder el aspecto ni su capacidad de protección.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como protección de elementos de hierro y acero sometidos a altas temperaturas, en ambientes de moderada agresión química. Indicada para chimeneas, calderas y en general todos aquellos elementos que de forma continuada estén sometidos a una temperatura de hasta 400°C y/o esporádicamente alcancen, en períodos cortos, los 450°C.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Resina silicona modificada		
<b>Aspecto:</b>	Satinado		
<b>Color:</b>	Negro y rojo		
<b>Densidad:</b>	1,15 - 1,30 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	1 - 2 horas		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 8 horas	Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	5 %	3 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,8 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	100 - 150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	25 - 30 $\mu$ secas en dos capas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 873		
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872		
<b>Rendimiento:</b>	15 - 18 m <sup>2</sup> /l (25 - 30 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	35°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	43 - 47 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l., 4 l. y 750 ml. Pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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. Recomendamos aplicar siempre a pistola.

Aunque, después de una hora a temperatura ambiente parezca estar totalmente seca, el endurecimiento a fondo, solamente se alcanzará cuando las superficies pintadas hayan alcanzado los 250°C en un tiempo mínimo de una hora.

**Superficies no preparadas:**

**Acero:** Chorreado abrasivo hasta el grado Sa-2 ½ de la Norma ISO 8501-1. Cuando no sea posible el chorreado, efectuar un lijado con cepillo de púas de acero hasta grado ST-3. Una vez aspirado todo el polvo y limpia la superficie, puede aplicarse directamente sin ninguna capa de preparación. En aquellos casos que lo requiera la especificación o el medio sea especialmente agresivo, deberá aplicarse sobre una capa de Imprimación Anticalórica 869.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma y proceder como en superficies no preparadas.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PINTURA ANTICALÓRICA ALUMINIO Interiores - Exteriores. Metálico COD. 8700300

### DESCRIPCIÓN

Pintura basada en una resina de silicona modificada y pigmentada con pigmentos de aluminio. Soporta altas temperaturas sin perder el aspecto ni su capacidad de protección.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como protección de elementos de hierro y acero sometidos a altas temperaturas, en ambientes de moderada agresión química. Indicada para chimeneas, calderas y en general todos aquellos elementos que de forma continuada estén sometidos a una temperatura de hasta 400°C y/o esporádicamente alcancen, en períodos cortos, los 450°C.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Resina silicona modificada		
<b>Aspecto:</b>	Metálico		
<b>Color:</b>	Aluminio		
<b>Densidad:</b>	1,01 - 1,10 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	1 - 2 horas		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 8 horas	Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	5 %	3 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,8 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	100 - 150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	20 - 25 $\mu$ secas en dos capas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 873		
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872		
<b>Rendimiento:</b>	15 - 18 m <sup>2</sup> /l (20 - 25 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	35°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	34 - 35 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l., 4 l. y 750ml. Pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.

Recomendamos aplicar siempre a pistola. Cuando sea necesario hacerlo a brocha, ésta debe ser nueva y de una anchura máxima de 10 cm. Es preciso aplicar peinando en una sola dirección sin insistir (una sola pasada), en caso contrario puede disminuir el brillo y agrisarse el aspecto. Aunque, después de una hora a temperatura ambiente parezca estar totalmente seca, el endurecimiento a fondo, solamente se alcanzará cuando las superficies pintadas hayan alcanzado los 250°C en un tiempo mínimo de una hora.

#### **Superficies no preparadas:**

**Acero:** Chorreado abrasivo hasta el grado Sa-2 ½ de la Norma ISO 8501-1. Cuando no sea posible el chorreado, efectuar un lijado con cepillo de púas de acero hasta grado ST-3. Una vez aspirado todo el polvo y limpia la superficie, puede aplicarse directamente sin ninguna capa de preparación. En aquellos casos que lo requiera la especificación o el medio sea especialmente agresivo, deberá aplicarse sobre una capa de Imprimación Anticalórica 869.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma y proceder como en superficies no preparadas.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### **INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



# Disolventes

6



## DILUYENTE CLOROCAUCHOS COD. 872

### DESCRIPCIÓN

Mezcla de hidrocarburos aromáticos de evaporación relativamente rápida.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Diluyente indicado para acabados y preparaciones de tipo clorocaucho y alquídicas en las que sea necesaria una evaporación relativamente rápida. Por ejemplo, en el pintado mediante la pistola Airless, en tiempo frío, ..etc.

### DATOS TÉCNICOS

Densidad:	0,85 kg./l
Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:	32°C
En Envases de:	20 l. (pedido mínimo 200 l.) y 5 l.

### PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## DILUYENTE EPOXIDICOS COD. 873

### DESCRIPCIÓN

Mezcla de hidrocarburos aromáticos y ésteres con una curva de evaporación relativamente lenta.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Diluyente adecuado para un amplio campo de usos. Especialmente indicado para productos epoxi.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Densidad:</b>	0,89 kg./l
<b>Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:</b>	29°C
<b>En Envases de:</b>	20 l. (pedido mínimo 200 l.) y 5 l.

### PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## DILUYENTE POLIURETANOS COD. 874

### DESCRIPCIÓN

Mezcla de hidrocarburos y cetonas de evaporación rápida.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Diluyente adecuado para usar en poliuretanos en general. Especialmente cuando el tipo y condición de aplicación, requieran una rápida evaporación.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Densidad:</b>	0,89 kg./l
<b>Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:</b>	< 7°C
<b>En Envases de:</b>	20 l. (pedido mínimo 200 l.) y 5 l.

### PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## DILUYENTE ALQUÍDICOS COD. 875

### DESCRIPCIÓN

Mezcla de hidrocarburos aromáticos de evaporación relativamente lenta.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Diluyente indicado para pinturas alquídicas y al aceite. Dada su moderada evaporación, facilita una aplicación a brocha en alquídicas y también clorocauchos en situaciones de altas temperaturas y mucho viento.

### DATOS TÉCNICOS

Densidad:	0,87 kg./l
Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:	38°C
En Envases de:	20 l. (pedido mínimo 200 l.) y 5 l.

### PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## DILUYENTE WASH PRIMER COD. 876

### DESCRIPCIÓN

Mezcla de carácter alcohólico.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Diluyente indicado en los Wash Primer.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Densidad:</b>	0,84 kg./l
<b>Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:</b>	25°C
<b>En Envases de:</b>	20 l. (pedido mínimo 200 l.) y 5 l.

### PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## DILUYENTE TODO USO COD. 878

### DESCRIPCIÓN

Disolvente de evaporación rápida, de alto poder disolvente.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Para dilución de pinturas sintéticas de secado rápido, epoxi, poliuretano y clorocauchos.

### DATOS TÉCNICOS

Densidad:	0,85 - 0,88 kg./l	
Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:	25°C	
Aplicación:	Brocha y rodillo	Pistola
Dilución:	5 - 10 %	15 - 20 %
En Envases de:	1 l.	

### MODO DE EMPLEO

#### Recomendaciones generales:

Fluidifica rápidamente las pinturas, por lo que es imprescindible usarlo con moderación. Especialmente indicado para aplicaciones a pistola. En la aplicación a brocha o rodillo de pinturas alquídicas es posible usar este disolvente, pero en cantidad limitada, ya que puede perjudicar las capas de fondo no suficientemente secas.

### PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*

# Sistema Servicolor

7



**BASES SERVICOLOR IMPRIMACIÓN SR**  
**COD. 8050597 Incoloro**  
**COD. 8050598 Amarillo**  
**COD. 8050599 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el Sistema Servicolor Titán. Imprimación alquídica modificada de secado rápido.

**CAMPOS DE APLICACIÓN**

Indicada como imprimación de uso general para hierro y acero en ambientes con corrosión moderada donde se precisen periodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica modificada		
<b>Aspecto:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial		
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,5 %		
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:
	1,27 - 1,29 kg./l	1,39 - 1,41 kg./l	1,29 - 1,31 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	15 - 30 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 2 horas	Máximo: 15 días	
<b>Aplicación:</b>	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5 - 10 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	30 - 80 µ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 ó 875 (según ambiente)		
<b>Rendimiento:</b>	9 - 11 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	27°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	41 - 44 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 750 ml. Para 10 l. pedido mínimo de 200l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) Solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.

Para el repintado de Poliuretanos, epoxis y clorocauchos dejar transcurrir mínimo 48 horas.

**Superficies no preparadas:**

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o 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, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Otros Soportes:** Consultar.

**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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 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. Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## BASES SERVICOLOR IMPRIMACIÓN SINTÉTICA B

**COD. 8070597 Incoloro**  
**COD. 8070599 Blanco**

### DESCRIPCIÓN

Bases para teñir con el Sistema Servicolor Titán. Imprimación sintética modificada mate de secado rápido.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Indicada como imprimación de taller de uso general para hierro y acero en ambientes con corrosión moderada donde se precisen períodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica estirenada		
<b>Aspecto:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial		
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,5 %		
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Blanca:	
	1,27 -1,29 kg./l	1,29 - 1,31 kg./l	
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	15 - 30 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 2 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	35 - 70 $\mu$ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 ó 875 (según ambiente)		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	27°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	50 - 52 %		
<b>En Envases de:</b>	15 l. y 4 l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) Solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

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 2½ de la norma ISO 8501-1 o 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, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Otros Soportes:** Consultar.

### **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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 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. Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

## **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### **INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**ESMALTE SECADO RAPIDO**  
**Interiores - Exteriores. Brillante**  
**COD. 8100597 Incoloro**  
**COD. 8100598 Amarillo**  
**COD. 8100599 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el sistema Servicolor Titán. Esmalte brillante de secado rápido basado en resinas alquídicas modificadas. Resiste contactos esporádicos de gasolina y aceites. Posee una buena resistencia a la intemperie, así como al agua.

**CAMPOS DE APLICACIÓN**

Capa de acabado de uso general, sobre acero y madera. Para pintar maquinaria agrícola, equipos industriales, herramientas, exteriores de bidones, etc., y en todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica			
<b>Aspecto:</b>	Brillante			
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12 - 12,5 %			
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:	
	0,98 - 1,00 kg./l	1,20 - 1,23 kg./l	1,12 - 1,15 kg./l	
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	30 - 45 minutos			
<b>Repintado:</b>	A partir de que este seco			
<b>Aplicación:</b>	Brocha(1)	Rodillo(1)	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	-	15 - 20 %	5 %
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 872			
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 - 2,2 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 µ secas en dos capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872			
<b>Rendimiento:</b>	10 - 11 m²/l (35 µ secas)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	28°C			
<b>Volumen Sólidos:</b>	39 - 45 %			
<b>En Envases de:</b>	10 l., 4 l. y 750 ml.			

(\*) Datos orientativos.

(1) Preferentemente solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no pintadas:

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**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.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó 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.

### En todos los casos:

**Interior:** 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

**Exterior:** 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PINTURA METÁLICA Interiores - Exteriores. Metálico Mate COD. 8110597 Incoloro

### DESCRIPCIÓN

Bases para teñir con el sistema Servicolor Titán. Pintura metálica sintética. Excelente protección y decoración de las superficies de hierro, a las que confiere un aspecto de forja natural. Gran adherencia y flexibilidad, resistencia a la intemperie. No cuartea.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

En general, como capa de acabado en superficies metálicas tanto al exterior como en el interior, barandillas, verjas, farolas, torretas de conducción eléctrica en fábricas, etc.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica			
<b>Aspecto:</b>	Metálico, aspecto forja grano fino			
<b>Color:</b>	Carta Servicolor Industria. Pintura Metálica Pavonado			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	2,5 %			
<b>Densidad:</b>	1,55 - 1,60 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 - 6 horas			
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 24 horas		Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5 %	0 - 5 %	10 - 15 %	5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	4 mm acero widia	0,021" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 - 200 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	100 - 120 µ secas en dos capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872			
<b>Rendimiento:</b>	8 - 12 m <sup>2</sup> /l (50 - 75 µ secas)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	42°C			
<b>Volumen Sólidos:</b>	65 - 66 %			
<b>En Envases de:</b>	1 l. y 4 l. Para 10 l. pedido mínimo de 200 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### **Superficies no pintadas:**

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**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.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó 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 su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Enero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### **INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE MARTELÉ Interiores. Martelé Brillante COD. 8120597 Incoloro

### DESCRIPCIÓN

Base para teñir con el sistema Servicolor Titán. Esmalte sintético metalizado con aspecto de martillado directo. Brillante y duradero. Resistente al roce, calor, grasas y gasoil.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Interiores. Ideal para maquinaria, aparatos electrodomésticos y usos industriales.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica modificada
<b>Aspecto:</b>	Martelé brillante
<b>Color:</b>	Carta Servicolor Industria. Esmalte Martelé
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	2,5 %
<b>Densidad:</b>	0,96 - 1,00 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	1 hora
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 30 minutos      Máximo: 4 horas ó pasados 4 días
<b>Aplicación:</b>	Pistola(*)
<b>Dilución:</b>	10 - 15 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	1,5 - 2 mm
<b>Presión Boquilla:</b>	2 - 4 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	50 - 70 $\mu$ secas en dos capas
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente Titán MR o disolvente para Sintético y grasos Titán
<b>Rendimiento:</b>	9 - 13 m <sup>2</sup> /l (30 - 40 $\mu$ secas)
<b>Punto de Inflamación,</b>	
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	30°C
<b>Volumen Sólidos:</b>	49 - 50 %
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 1 l. Para 10 l. pedido mínimo 200 l.

(\*) Variaciones de presión, distancia y diámetro de la boquilla influyen en el dibujo del martelé.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

#### Superficies no pintadas:

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**En todos los casos:**

Se pulveriza una capa general muy tenue pasados 5 - 10 minutos se aplica una capa abundante o dos capas cruzadas más delgadas, dependiendo el aspecto de martillado del grueso y forma de aplicarlo.

**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 el Esmalte, según especificaciones.

**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 ó limpieza manual ó 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 su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**BASES SERVICOLOR ESMALTE SINTÉTICO**  
**EXTRA EXTERIORES**  
**Exteriores . Brillante**  
**COD. 8130597 Incoloro**  
**COD. 8130598 Amarillo**  
**COD. 8130599 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el sistema Servicolor Titán. Esmalte alquídico uretanado de alto brillo, excelente retención de color y resistencia a la intemperie. Posee gran elasticidad, resiste bien a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos.

**CAMPOS DE APLICACIÓN**

Como capa de acabado de uso general, sobre acero y madera en ambientes industriales rurales y marinos de agresión química moderada. Acero estructural, verjas, puertas, etc., y cualquier superficie de hierro o madera tanto en interiores como exteriores.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica uretanada		
<b>Aspecto:</b>	Brillante		
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial		
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,0 - 12,5 %		
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:
	0,92 - 0,94 kg./l	1,06 - 1,08 kg./l	1,15 - 1,17 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 horas		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 12 horas	Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Aerográfica(*) Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5 %	5 %	10 % -
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 - 2,2 mm 0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar 175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 100 µ secas en 2 o 3 capas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 875		
<b>Rendimiento:</b>	12 - 14 m <sup>2</sup> /l (35 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	39°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	41 - 48 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 750 ml. Para 10 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no pintadas:

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**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.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó 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.

### En todos los casos:

**Interior:** 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

**Exterior:** 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

Para conseguir mejor resistencia al exterior, se recomienda aplicar 3 capas del Esmalte.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**BASES SERVICOLOR ESMALTE SATINADO**  
**Interiores - Exteriores. Satinado**  
**COD. 8140597 Incoloro**  
**COD. 8140598 Amarillo**  
**COD. 8140599 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el Sistema Servicolor Titán. Esmalte alquídico uretanado satinado, con buena resistencia a la intemperie. Posee gran elasticidad y resiste bien a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos.

**CAMPOS DE APLICACIÓN**

Como capa de acabado de uso general, sobre acero o madera en ambientes industriales, rurales y marinos de agresión química moderada. Acero estructural, verjas, puertas, etc., y cualquier superficie de hierro o madera tanto en interiores como en el exterior.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica uretanada			
<b>Aspecto:</b>	Satinado			
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,0 - 12,5 %			
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:	
	0,93 - 0,95 kg./l	1,13 - 1,17 kg./l	1,05 - 1,08 kg./l	
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 - 6 horas			
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 12 horas		Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5 %	5 - 10 %	15 %	-
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 100 µ secas en 2 o 3 capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 873 ó 875			
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 875			
<b>Rendimiento:</b>	12 - 14 m <sup>2</sup> /l (35 µ secas)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	39°C			
<b>Volumen Sólidos:</b>	42 - 48 %			
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 750 ml. Para 10 l. pedido mínimo de 200 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no pintadas:

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**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.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó 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.

### En todos los casos:

**Interior:** 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

**Exterior:** 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

Para conseguir mejor resistencia al exterior, se recomienda aplicar 3 capas del Esmalte.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**BASES SERVICOLOR ESMALTE ANTIOXIDANTE**  
**Interiores - Exteriores. Brillante**  
**COD. 8150597 Incoloro**  
**COD. 8150598 Amarillo**  
**COD. 8150599 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el sistema Servicolor Titán. Esmalte sintético modificado, con aditivo antioxidante, de secado rápido, para aplicación directa sobre hierro o acero, con una excelente resistencia a la intemperie.

**CAMPOS DE APLICACIÓN**

Para acero estructural, verjas, puertas, radiadores, etc., y en general cualquier superficie de hierro o acero en ambientes de agresión baja o moderada en que se quiera una aplicación directa de un solo producto.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica		
<b>Aspecto:</b>	Brillante		
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial		
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,5 %		
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:
	0,95 - 0,97 kg./l	1,18 - 1,21 kg./l	1,07 - 1,10 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	30 - 60 minutos		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 30 minutos	Máximo: 4 horas o pasados 5 días	
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo(**)	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	10 - 15 %	-
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 µ secas en dos capas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 µ)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	27°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	48 - 49 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 750 ml. Para 10 l. pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos

(\*\*) Solo Parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no preparadas:

**Hierro o acero:** se puede aplicar directamente sin imprimación. Si la superficie presenta herrumbre, lijar suavemente para conferir rugosidad al sustrato, eliminando el óxido mal adherido. En ambientes de corrosión media - alta se debe lijar el acero hasta grado ST 3 de la norma UNE EN ISO 8501-1. En estas condiciones será necesario un grosor mínimo de 120 micras (3 manos secas).

**Otros soportes:** Consultar.

### En todos los casos:

**Ambientes de corrosión moderada:** 70 - 80 micras

**Ambientes de corrosión alta:** 120 micras

**Mantenimiento superficies 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 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 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con el Esmalte 815, preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte suficientes según requerimientos.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE SINTETICO Exteriores. Mate FE. 8160597 Incoloro FE. 8160599 Blanco

### DESCRIPCIÓN

Bases para teñir con el Sistema Servicolor Titán. Esmalte alquídico uretanado, con buena retención de color y resistencia a la intemperie. Posee gran elasticidad, resiste bien a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como capa de acabado de uso general, sobre acero y madera en ambientes industriales rurales y marinos de agresión química moderada. Acero estructural, verjas, puertas, etc., y cualquier superficie de hierro o madera tanto en interiores como exteriores.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica uretanada			
<b>Aspecto:</b>	Mate			
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,0 - 12,5 %			
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Blanca:		
	0,95 - 0,98 kg./l	1,08 - 1,12 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 horas			
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 12 horas	Máximo: No tiene		
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5 %	5 %	10 %	-
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 - 2,2 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 100 $\mu$ secas en 2 o 3 capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 875			
<b>Rendimiento:</b>	12 - 14 m <sup>2</sup> /l (35 - 35 $\mu$ secas)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	39 °C			
<b>Volumen Sólidos:</b>	48 - 50 %			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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 pintadas:**

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

### **En todos los casos:**

**Ambientes corrosión baja:** 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

**Ambientes corrosión media:** 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

Para conseguir mejor resistencia al exterior, se recomienda aplicar 3 capas del Esmalte.

**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.

**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 ó limpieza manual ó 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 su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Junio 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**ESMALTE SECADO RÁPIDO**  
**Interiores - Exteriores. Brillante**  
**COD. 8170597 Incoloro**  
**COD. 8170598 Amarillo**  
**COD. 8170599 Blanco**  
**DESCRIPCION**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el Sistema Servicolor Titán. Esmalte brillante de secado rápido basado en resinas alquídicas estirenadas. Resiste contactos esporádicos de gasolina y aceites.

**CAMPOS DE APLICACIÓN**

Esmalte de acabado para interiores y exteriores, de uso generalizado sobre acero y madera. Para pintar equipos industriales, herramientas, exteriores de bidones, etc., y en todos aquellos casos que se precise un secado especialmente rápido.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica		
<b>Aspecto:</b>	Brillante		
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial		
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12 - 12,5 %		
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:
	0,96 - 0,99 kg./l	1,18 - 1,20 kg./l	1,07 - 1,10 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	30 - 60 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 30 minutos	Máximo: 4 horas o pasados 5 días	
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo(**)	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	15 - 20 %	5 - 10 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 µ secas en dos capas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 µ)		
<b>Punto de Inflamación,</b>	28°C		
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	28°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	48 - 49 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l. y 4 l. Para 750 ml pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos

(\*\*) Solo Parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no preparadas:

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**Mantenimiento superficies 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 en mal estado:** cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al graso Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 ó limpieza manual ó 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.

### En todos los casos:

**Ambientes de corrosión moderada:** 70 - 80 micras

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE METALIZADO Interiores - Exteriores. Metálico Brillante COD. 8180597 Incoloro

### DESCRIPCIÓN

Base para teñir con el sistema Servicolor Titán. Esmalte de secado rápido, brillante metalizado con acabado decorativo de larga duración. Lavable e impermeable.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Exteriores e interiores. Ideal para verjas, radiadores, bancos, electrodomésticos, etc.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica modificada		
<b>Aspecto:</b>	Metalico brillante		
<b>Color:</b>	Carta Servicolor Industria Esmalte Metalizado		
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	Máximo: 2,5 %		
<b>Densidad:</b>	0,95 - 1,02 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	1 hora		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 30 minutos      Máximo: 4 horas o a partir de 5 días		
<b>Aplicación:</b>	Brocha(*)	Rodillo(*)	Pistola
<b>Dilución:</b>	-	-	10 - 15 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	1,5 - 2 mm	-	-
<b>Presión Boquilla:</b>	2 - 4 bar		
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 90 $\mu$ secas en 2 o 3 capas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	27°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	41 - 43 %		
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 1 l. Para 10 l. Pedido mínimo 200 l.		

(\*) solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### **Superficies no pintadas:**

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**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.

**Superficies ya pintadas en mal estado:** cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al graso Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 ó limpieza manual ó 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.

### **En todos los casos:**

**Interior:** 1 - 2 capas (35 - 70 micras)

**Exterior:** 2 - 3 capas (70 - 100 micras)

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Julio 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**BASES SERVICOLOR ESMALTE CLOROCAUCHO**  
**Interiores - Exteriores. Brillante**  
**COD. 8210597 Incoloro**  
**COD. 8210598 Amarillo**  
**COD. 8210599 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el sistema Servicolor Titán. 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 DE 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 baño electroquímicos, papeleras, plantas de lavado de botellas, construcciones en zonas costeras, etc.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>Naturaleza:</b>	Caucho clorado		
<b>Aspecto:</b>	Brillante		
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial		
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,5 %		
<b>Densidad:</b>	Incolora: 1,00 - 1,05 kg./l	Amarilla: 1,13 - 1,35 kg./l	Blanca: 1,13 - 1,18 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	1 - 2 horas		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 6 horas	Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo	Aerográfica	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 µ secas en dos capas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 ó 875		
<b>Rendimiento:</b>	8 - 10 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	41°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	30 - 33 %		
<b>En Envases de:</b>	20 l., 10 l. y 4 l. Pedido mínimo de 200 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no pintadas:

**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.

**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.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó 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.

### En todos los casos:

**Interior y Exterior:** 2 capas (70 micras)

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Septiembre 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**BASES SERVICOLOR POLIURETANO POLYLUX**  
**Interiores - Exteriores. Satinado**  
**COD. 8400598 Amarillo**  
**COD. 8400599 Blanco**  
**COD. 8400597 Incoloro**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el Sistema Servicolor Titán. Acabado para suelos y paredes de cemento. Se trata de un poliuretano de dos componentes, con gran resistencia al desgaste. Ofrece una película dura y elástica. Efecto antipolvo.

**CAMPOS DE APLICACIÓN**

Como capa final para suelos y paredes de cemento en garajes, almacenes, talleres e industria en general en interiores y exteriores, donde se requieran acabados uniformes, resistentes a cualquier rodadura y exentos de polvo. Para señalización en almacenes.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano		
<b>Aspecto:</b>	Satinado		
<b>Color:</b>	Carta Servicolor Industrial		
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,0 - 12,5%		
<b>Densidad:</b>	1,20 - 1,60 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	2 - 3 horas		
<b>Repintado:</b>	18 - 30h		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 2 partes	Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	3 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	-	-	5 %
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 874 ó 873		
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 µ secas en dos capas		
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874 ó 873		
<b>Rendimiento:</b>	6 - 12 m <sup>2</sup> /l		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 29°C	Endurecedor: <6°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	49 - 51,5 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l., 4 l. y 750ml.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secaje, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

Mezclar 2 partes en volumen de Base con 1 parte de endurecedor. Dejar reposar 10-15 minutos antes de utilizar la mezcla.

### Superficies no pintadas:

Aplicar siempre sobre Imprimación Epoxi Polylux 830, dejándola secar de 18 a 36 horas. Si se excede este tiempo deberá lijarse para provocar rugosidad en la superficie.

### Superficies ya pintadas en buen estado:

Limpia a fondo todo residuo de grasa o aceites mediante chorro de agua dulce a presión ó disolvente dejar secar y aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano Polylux 840, según necesidades.

### Superficies ya pintadas en mal estado:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá que eliminarlos mediante rascado y/o cepillado. Parchear a continuación con la Imprimación Epoxi Polylux 830, esperar un mínimo de 18 horas (a 23°C) y aplicar dos capas del Esmalte Poliuretano Polylux 840, dejando también al menos 18 horas entre ambas.

- Los envases del Endurecedor, una vez abiertos, deben usarse enseguida.
- En el proceso de pintado, hacer los empalmes antes de transcurridos 10 minutos.
- No emplear utensilios húmedos de agua.
- No aplicar por debajo de 10° C. o superando los 30° C. puede verse afectado el conjunto de las características reseñadas en la presente ficha técnica.
- No pisar hasta transcurridos 24 horas. Para el tránsito de vehículos y carretillas dejar pasar tres días.
- Aplicar solamente cuando la humedad relativa sea inferior al 80% y la humedad residual del soporte, no supere el 20%.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Junio 2009

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## BASES SERVICOLOR POLIURETANO EXTERIORES

Interiores - Exteriores. Brillante

**COD. 8410597 Incoloro**

**COD. 8410598 Amarillo**

**COD. 8410599 Blanco**

### DESCRIPCIÓN

Bases para teñir con el Sistema Servicolor Titán. Esmalte poliuretano brillante de dos componentes. Formulado en base a un isocianato alifático y un poliácrlato con elevado grado de reticulación, posee una excelente resistencia a la intemperie en ambientes corrosivos tanto industriales como marinos. Así mismo ofrece una excelente resistencia al amarillamiento y al desgaste por abrasión e impacto. Tiene también una excelente retención de brillo.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como acabado de alta calidad tanto en exteriores como interiores, incluso en ambientes altamente agresivos. Se aplica sobre una gran variedad de sustratos, por ejemplo, hierro, madera, aluminio, etc. Puede aplicarse directamente sobre poliéster reforzado con fibra de vidrio.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano alifático			
<b>Aspecto:</b>	Brillante			
<b>Color:</b>	Carta Servicolor Industrial			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,0 - 12,5 %			
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:	
	0,97 - 1,00 kg./l	1,23 - 1,27 kg./l	1,12 - 1,14 kg./l	
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 - 5 horas			
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 24 horas	Máximo: 5 días		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte		
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	5 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5 %	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 µ secas en dos capas			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874			
<b>Condiciones de aplicación, HR &lt;80%:</b>	10 - 13°C			
<b>Rendimiento:</b>	11 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 µ)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 35°C	Endurecedor: 33°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	49 - 51 %			
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 750 ml. Para 20 l. y 10 l. pedido mínimo de 200 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, 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.

Dejar reposar la mezcla de 10 -15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

En el proceso de pintado, hacer los empalmes antes de transcurridos 10 minutos.

### En todos los casos acabar con:

**Ambientes de corrosión moderada:** 35 - 70 micras

**Ambientes de corrosión alta:** 70 - 100 micras

### Superficies no preparadas:

**Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas:** Imprimir con una capa de Epoxi Antioxidante 831 ó 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.

**Otros soportes:** Consultar.

### Mantenimiento de superficies 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 841, según necesidades.

### Mantenimiento de superficies en mal estado:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha y aplicar las capas del Esmalte Poliuretano 841, según requerimientos.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**BASES SERVICOLOR ESMALTE POLIURETANO**  
**Interiores - Exteriores. Brillante**  
**COD. 8430597 Incoloro**  
**COD. 8430598 Amarillo**  
**COD. 8430599 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el sistema Servicolor Titán. 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 DE 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**

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano alifático			
<b>Aspecto:</b>	Brillante			
<b>Color:</b>	Carta Servicolor Industrial			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,0 - 12,5 %			
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:	
	0,95 - 0,98 kg./l	1,17 - 1,20 kg./l	1,06 - 1,10 kg./l	
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	3 - 4 horas			
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	Mínimo: 24 horas	Máximo: 7 días		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte		
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	4 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5 %	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 µ secas en dos capas			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874			
<b>Condiciones de aplicación, HR &lt;80%:</b>	10 - 13°C			
<b>Rendimiento:</b>	11 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 µ)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 26,5°C	Endurecedor: 30,5°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	43 - 45 %			
<b>En Envases de:</b>	10 l., 4 l. y 750 ml.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

### Recomendaciones Generales:

Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico.

Dejar reposar la mezcla de 10 -15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

### En todos los casos acabar con:

**Ambientes corrosión moderada:** 60 - 70 micras

**Ambientes corrosión alta:** 70 - 105 micras

### Superficies no preparadas:

**Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas:** Imprimir con una capa de Epoxi Antioxidante 831 ó 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.

**Otros soportes:** Consultar.

### Mantenimiento de superficies 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 de superficies en mal estado:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante rascado y/o cepillado. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente y aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano 843, según necesidades.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**BASES SERVICOLOR ESMALTE POLIURETANO**  
**Interiores - Exteriores. Satinado**  
**COD. 8440597 Incoloro**  
**COD. 8440598 Amarillo**  
**COD. 8440599 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el Sistema Servicolor Titán. 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. También tiene buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados.

**CAMPOS DE 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**

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano			
<b>Aspecto:</b>	Satinado			
<b>Color:</b>	Carta Servicolor Industrial			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,5 %			
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:	
	1,02 - 1,06 kg./l	1,28 - 1,34 kg./l	1,10 - 1,18 kg./l	
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	2 - 4 horas			
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 24 horas	Máximo: 7 días		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 5 partes	Endurecedor: 1 parte		
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	4 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5 %	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	150 - 175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 µ secas en dos capas			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874			
<b>Condiciones de aplicación, HR &lt;80%:</b>	10 - 13°C			
<b>Rendimiento:</b>	11 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 µ)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 26,5°C	Endurecedor: 30,5°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	43 - 52 %			
<b>En Envases de:</b>	10 l., 4 l. y 750 ml.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secaje, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

### Superficies nuevas:

**Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas:** Imprimir con una capa de Epoxi Antioxidante 831 ó Epoxi 832. 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.

### Superficies ya pintadas:

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. Cuando se trate de sistemas en mal estado, eliminarlos, dejando la superficie al grado ST-3 de la Norma SIS055900, parchear las zonas desnudas con Imprimación Epoxi Antioxidante 831, hasta el nivel del grosor original. Seguidamente aplicar dos capas de Esmalte Poliuretano Satinado 844.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Julio 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**BASES SERVICOLOR ESMALTE POLIURETANO TEXTURADO**  
**Interiores - Exteriores. Brillante Texturado**  
**COD. 8450597 Incoloro**  
**COD. 8450598 Amarillo**  
**COD. 8450599 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el Sistema Servicolor Titán. 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. También tiene buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados.

**CAMPOS DE 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**

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano		
<b>Aspecto:</b>	Brillante texturado		
<b>Color:</b>	Carta Servicolor Industrial		
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,5 %		
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:
	0,94 - 1,00 kg./l	1,18 - 1,25 kg./l	1,04 - 1,10 kg./l
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	3 - 4 horas		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 24 horas	Máximo: 7 días	
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	4 horas		
<b>Aplicación:</b>	Pistola	Airless(*)	
<b>Dilución:</b>	10 - 5 %	0 - 5 %	
<b>Diámetro Boquilla:</b>	1,7 mm	0,011" - 0,015"	
<b>Presión Boquilla:</b>	3 - 4 bar	150 - 175 bar	
<b>Espesor Recomendado:</b>	80 - 100 µ secas en dos capas		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874		
<b>Condiciones de aplicación, HR &lt;80%:</b>	10 - 13°C		
<b>Rendimiento:</b>	8 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 80 µ)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 35°C	Endurecedor: 30,5°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	42 - 50 %		
<b>En Envases de:</b>	10 l.**, 4 l. y 750 ml.**		

\*Datos orientativos

\*\*Pedido mínimo 200l

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase. Se recomienda agitación mecánica. Agitar las pastas con batidora. Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

### Superficies nuevas:

**Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas:** Imprimir con una capa de Epoxi Antioxidante 831 ó Epoxi 832. 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.

### Superficies ya pintadas:

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 Esmalte Poliuretano Texturado 845. Cuando se trate de sistemas en mal estado, eliminarlos, dejando la superficie al grado ST-3 de la Norma SIS055900, parchear las zonas desnudas con Imprimación Epoxi Antioxidante 831, hasta el nivel del grosor original. Seguidamente aplicar dos capas de Esmalte Poliuretano Texturado 845.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Octubre 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**BASES SERVICOLOR ESMALTE EPOXI**  
**Interiores. Brillante**  
**COD. 8340597 Incoloro**  
**COD. 8340598 Amarillo**  
**COD. 8340599 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el sistema Servicolor Titán. Esmalte de dos componentes, epoxipoliámida, brillante. Recomendado como capa de acabado de sistemas epoxi. Posee elevadas prestaciones de dureza, tenacidad, y al desgaste provocado por abrasión e impacto. Por su naturaleza, tiene alta resistencia frente a diferentes productos químicos, como grasas, aceites, ácidos, disolventes y soluciones alcalinas. Gran impermeabilidad al agua.

**CAMPOS DE APLICACIÓN**

Como acabado de sistemas de pintado de elementos metálicos, máquinas, estructuras, etc., sometidos a ambientes altamente agresivos, en zonas marítimas, en la industria química, etc.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>Naturaleza:</b>	Epoxi poliámida			
<b>Aspecto:</b>	Brillante			
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,5 %			
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Amarilla:	Blanca:	
	0,99 - 1,01 kg./l	1,21 - 1,23 kg./l	1,17 - 1,19 kg./l	
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 - 6 horas			
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 24 horas	Máximo: 7 días(*)		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 2 partes	Endurecedor: 1 parte		
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	6 - 8 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(**)
<b>Dilución:</b>	0 - 5 %	0 - 5 %	5 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	150 - 175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 µ secas en dos capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 873			
<b>Rendimiento:</b>	11 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 µ)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 30°C	Endurecedor: 30°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	43 - 45 %			
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 750 ml. Para 10 l. pedido mínimo 200 l.			

(\*) Si se sobrepasa el límite máximo de repintado, será preciso provocar rugosidad en la superficie del film a fin de asegurar un buen anclaje.

(\*\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

### Recomendaciones generales:

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

### Superficies no preparadas:

**Acero, hierro y metales no férricos:** aplicar previamente una imprimación de la gama Epoxis, según especificaciones. En caso de metales no féreos, también pueden prepararse con una capa de Wash Primer Fosfatante 871. Acabar con las manos de Esmalte Epoxi 834 según requerimientos.

**Otros soportes:** Consultar.

**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 Epoxi 834, 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 8501-1 ó limpieza manual ó 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 su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Mayo 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## BASES SERVICOLOR PINTURA EPOXI SUELOS Interiores. Satinada COD. 8370597 Incoloro COD. 8370599 Blanco

### DESCRIPCIÓN

Bases para teñir con el Sistema Servicolor Titán. Pintura Epoxi de excelente adherencia sobre multitud de soportes. Buen poder antidesgaste. Gran dureza y elasticidad.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Recubrimiento para proteger suelos de hormigón, cemento y similares. Puede usarse sobre suelos de metal o madera.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Resina Epóxi curada con Poliamida			
<b>Aspecto:</b>	Satinado (dos capas)			
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,5 %			
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Blanca:		
	1,40 - 1,50 kg./l	1,45 - 1,50 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 horas			
<b>Repintado:</b>	24 horas a 7 días. Recomendado 24 horas			
<b>Proporción de la Mezcla en Volumen:</b>	Base: 3 partes		Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla:</b>	3 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(**)
<b>Dilución:</b>	0 - 5 %	7 - 10 %	15 - 20 %	3 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 100 $\mu$ secas en dos capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 873			
<b>Rendimiento:</b>	8 - 10 m <sup>2</sup> /l			
<b>Punto de Inflamación, Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 26°C	Endurecedor: 26°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	53 - 54 %			
<b>En Envases de:</b>	4 l. y 10 l.			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias de polvo, grasa y aceite, secas y consistentes.

**Superficies no pintadas:**

Cemento u hormigón: deben estar totalmente 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 una primera capa diluida al 20-25%. Terminar con 1 o 2 capas de Pintura Epoxi Suelos 837, según requerimientos.

**Otros soportes:** Consultar.

**Superficies ya pintadas:** eliminar las manchas de aceites y grasa, la pintura vieja mal adherida y cualquier otro contaminante mediante sistemas mecánicos, eliminando el polvo generado por aspiración. Seguidamente sellar las zonas sin pintura con Pintura Epoxi Suelos 837 o Imprimación Epoxi Polylux 830 aplicada preferiblemente a brocha. Transcurridas 24 horas acabar con 2 capas de Pintura Epoxi Suelos 837, dejando 24 horas entre capas. Si las zonas con mala adherencia son muy extensas, proceder con en superficies no pintadas. En el proceso de pintado, hacer los empalmes antes de transcurridos 10 minutos. No pisar hasta transcurridas 24 horas. Para el tránsito de vehículos y carretillas dejar pasar 3 días.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Septiembre 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PASTAS COLORANTES SERVICOLOR INDUSTRIAL COD. 890

### DESCRIPCIÓN

Pastas colorantes de alta concentración formuladas con pigmentos de elevadas prestaciones para el teñido de bases del Sistema Tintométrico Servicolor Industrial.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Para el teñido de productos en base disolvente, tales como productos grasos, sintéticos, clorocauchos, epoxis, poliuretanos, en exposición interior o exterior.

### DATOS TÉCNICOS

Producto	Densidad g/cm <sup>3</sup>	% Pigmento	Solidez		
			Luz	Intemperie	Agentes Químicos
8908910 Amarillo Limón TII 8908911 Amarillo Medio TJI 8908920 Naranja TMI	1,8 - 2,0	59 - 61	Excelente	Buena	Buena
8908931 Bermellón TEI 8908940 Azul TZI 8908960 Negro Intenso TNI 8908950 Verde TWI	1,0 - 1,1	20 - 25	Excelente	Excelente	Buena
8908961 Negro TOI	1,0	2,5	Excelente	Excelente	Buena
8908930 Rojo Violeta TSI	1,0	20	Buena	Buena	Buena
8908970 Violeta THI 8908980 Magenta TGI	1,0	10 - 11	Excelente	Excelente	Buena
8908900 Blanco TAI 8908912 Ocre TBI 8908932 Rojo Inglés	1,7 - 2,0	48 - 60	Excelente	Excelente	Excelente

### MODO DE EMPLEO

**Automático:** Seguir procedimiento indicado en las instrucciones del equipo Servicolor Industrial.

**Manual:** Agitar el envase de pasta colorante para su homogenización antes de usarlo. Seguidamente añadir la cantidad deseada sobre la base o pintura a teñir. Agitar la mezcla hasta homogeneización del conjunto. Consultar las cantidades de pasta colorante recomendada para cada producto en la Ficha Técnica del mismo. La adición de pastas colorantes en cantidades superiores a las indicadas puede reportar en un mal comportamiento de los productos finales.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Septiembre 2010

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



# **Fabricaciones Especiales**

**8**



## IMPRIMACIÓN SINTÉTICA BLANCA FE. 8076277

### DESCRIPCIÓN

Imprimación sintética modificada mate de secado rápido.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Indicada como imprimación de taller de uso general para hierro y acero en ambientes moderados donde se precisen períodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos elementos de cerrajería, etc.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica		
<b>Aspecto:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Blanco		
<b>Densidad:</b>	1,54 - 1,63 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	15 - 30 minutos		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 2 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 872 ó 875 (según temperatura ambiente)		
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,5 mm	0,018" - 0,021"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	¾ bar	150 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	35 µ secas		
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872		
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 µ secas)		
<b>Punto de Inflamación, Seta Flash Copa Cerrada:</b>	27°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	48 - 52 %		
<b>En Envases de:</b>	15 l. y 4 l.		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secaje, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

**Superficies no pintadas:**

**Hierro, madera:** desoxidar, desengrasar y aplicar directamente una capa.

**Otros Soportes:** Consultar.

**Superficies ya pintadas en buen estado:**

Eliminar las manchas de aceites y grasas, asegurar que no queden zonas con corrosión ó mala adherencia. Seguidamente parchear con Imprimitión Sintética B 807 hasta alcanzar el nivel del grosor original, y finalizar la preparación con una mano general de dicha imprimitión.

**Superficies ya pintadas en mal estado:**

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante rascado y/o cepillado.

- No aplicar por debajo de 10° C. o superando los 30° C. puede verse afectado el conjunto de las características reseñadas en la presente ficha técnica.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Junio 2009

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.

**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## IMPRIMACIÓN EPOXI BASE ZINC FE. 8887125

### DESCRIPCIÓN

Se trata de una imprimación epoxi-poliamida de 2 componentes, que contiene como pigmento principal, Zinc metálico de extraordinaria pureza.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Constituye una imprimación de alta resistencia a la corrosión, para usar sobre materiales ferrosos. Uso compatible con protección catódica.

### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Epoxi poliamida		
<b>Aspecto:</b>	Mate		
<b>Color:</b>	Gris característico		
<b>Densidad:</b>	1,80 - 1,85 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	7 - 8 horas		
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 12 horas	Máximo: 7 días	
<b>Proporción de la mezcla:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la mezcla a 23°C:</b>	8 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	Máx. 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	1,7 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	150 - 175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	50 - 60 $\mu$ secas		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 873		
<b>Rendimiento:</b>	7 - 9 m <sup>2</sup> /l (50 - 60 $\mu$ secas)		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 30°C	Endurecedor: 25°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	44 - 45 %		

(\*) Datos orientativos.

(\*\*) solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### **Superficies no pintadas:**

**Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o 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, aplicar como acabado Esmalte Poliuretano Exteriores 841 o Esmalte Poliuretano 843, según especificaciones.

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

**Otros Soportes:** Consultar.

**Superficies ya pintadas:** 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 8501-1 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la Imprimación Epoxi Base Zinc, preferiblemente a brocha. Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no pintadas. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.

*Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.*

## **PRECAUCIONES**

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Enero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### **INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE SINTETICO MATE

### Interiores. Mate

### FE. 8887878

#### DESCRIPCIÓN

Esmalte alquídico uretanado mate con excelente retención de color. Posee gran elasticidad, resiste bien a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos.

#### CAMPOS DE APLICACIÓN

Como capa de acabado de uso general, sobre acero y madera en ambientes industriales rurales y marinos de agresión química moderada. Acero estructural, verjas, puertas, etc., y cualquier superficie de hierro o madera.

#### DATOS TÉCNICOS

<b>Naturaleza:</b>	Alquídica uretanada			
<b>Aspecto:</b>	Mate			
<b>Color:</b>	Blanco RAL 9016			
<b>Densidad:</b>	1,10 - 1,20 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	4 horas			
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 12 horas		Máximo: No tiene	
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Aerográfica(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5%	5 %	10 %	-
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 - 2,2 mm	0,015" - 0,018"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 $\mu$ secas en 2 capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 875			
<b>Rendimiento:</b>	12 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 $\mu$ secas)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	39°C			
<b>Volumen Sólidos:</b>	41 - 48 %			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

#### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

**Superficies no pintadas:**

**Acero:** aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de esmalte suficientes según requerimientos.

**Metales no férricos:** aplicar previamente una mano de 806 ó 871. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.

**Otros soportes:** Consultar.

**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.

**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 8501-1 ó limpieza manual ó 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 su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Enero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PINTURA POLIURETANO PAVONADO Interiores - Exteriores. Metálico Pavonado Fino. FE. 8436523

### DESCRIPCIÓN

Poliuretano de dos componentes en base a un acrilato y un isocianato alifático pigmentada con óxido de hierro micáceo laminar que le confiere el acabado metálico característico. Posee un excelente comportamiento a la intemperie, retención de color, dureza y flexibilidad. Tiene muy buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados, aunque aconsejamos aplicarlo sobre imprimaciones adecuadas o hacer un ensayo previo.

### CAMPOS DE 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

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano alifático			
<b>Aspecto:</b>	Metálico pavonado característico			
<b>Color:</b>	Gris Acero			
<b>Densidad:</b>	1,24 - 1,28 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	3 - 4 horas			
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 24 horas		Máximo: 7 días	
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 5 partes		Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	4 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5%	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	2,4 mm	0,021" - 0,025"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 $\mu$ secas en dos capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874			
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 $\mu$ )			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 35°C		Endurecedor: 30,5°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	43 - 45 %			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no pintadas:

**Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas:** Imprimir con Epoxi Antioxidante 831 ó Epoxi 832 según especificaciones. 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.

**Cemento, zinc, plomo, plásticos, etc.:** Consultar.

**Poliéster:** Desengrasar con Diluyente 874, y aplicar directamente una o dos capas.

### 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 de la Pinturas Poliuretano Pavonado, según necesidades.

### Superficies ya pintadas en mal estado:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante rascado y/o cepillado. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente y a continuación aplicar dos capas de Pintura Poliuretano Pavonado.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Enero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## ESMALTE POLIURETANO METALIZADO

### Interiores - Exteriores. Brillante

### FE. 8887038

#### DESCRIPCIÓN

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. También tiene buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados.

#### CAMPOS DE 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

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano			
<b>Aspecto:</b>	Brillante			
<b>Color:</b>	Gris			
<b>Densidad:</b>	0,98 - 0,99 kg./l			
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	3 - 4 horas			
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 24 horas		Máximo: 7 días	
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 4 partes		Endurecedor: 1 parte	
<b>Vida de la Mezcla:</b>	4 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5%	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 874			
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	60 - 70 $\mu$ secas en dos capas			
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874			
<b>Rendimiento:</b>	11 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35 $\mu$ )			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 26,5°C		Endurecedor: 30,5°C	
<b>Volumen Sólidos:</b>	48 %			

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

#### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Mezclar 4 partes en volumen de Base con 1 parte de Endurecedor. Dejar reposar 10-15 minutos antes de utilizar la mezcla.

### Superficies no pintadas:

**Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas:** Imprimir con una capa de Epoxi Antioxidante 831 ó 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.

**Cemento, zinc, plomo, plásticos, etc.:** Consultar.

**Poliéster:** Desengrasar con Diluyente 874, y aplicar directamente una o dos capas.

### 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 Metalizado, según necesidades.

### Superficies ya pintadas en mal estado:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante rascado y/o cepillado. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente y a continuación aplicar dos capas de Esmalte Poliuretano Metalizado.

- No aplicar por debajo de 10° C. o superando los 30° C. puede verse afectado el conjunto de las características reseñadas en la presente ficha técnica.
- A fin de asegurar las mejores características de brillo y extensibilidad en el acabado, no debe superarse las 75 micras húmedas en la primera capa del Esmalte Poliuretano Metalizado.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Febrero 2009

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**PINTURA SEÑALIZACIÓN VIAL**  
**Interiores - Exteriores. Semi Mate**  
**FE. 8606591 Rojo**  
**FE. 8607150 Negro**

**DESCRIPCIÓN**

Pintura especial para la señalización horizontal de tráfico. Máxima cubrición y resistencia a la abrasión.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>Naturaleza:</b>	Acrílica modificada		
<b>Aspecto:</b>	Semi mate		
<b>Color:</b>	Rojo y negro		
<b>Densidad:</b>	1,27 - 1,48 kg./l según color		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	15 - 20 minutos		
<b>Repintado a 23°C 60% HR:</b>	2 horas		
<b>Aplicación:</b>	Brocha y rodillo	Pistola(*)	Airless(*)
<b>Dilución:</b>	5 - 10 %	20 - 25 %	0 - 5 %
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	2,5 - 3 mm	0,021" - 0,028"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	3 - 4 bar	175 - 200 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	Según aspecto deseado o especificaciones		
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C		
<b>Diluyente y Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 872 y Diluyente 873		
<b>Rendimiento:</b>	7 - 10 m <sup>2</sup> /l		
<b>Punto de Inflamación,</b>			
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	26°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	47 - 52 %		
<b>En Envases de:</b>	20 l. y 4 l.		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

**MODO DE EMPLEO**

**Recomendaciones generales:**

Remover bien en el envase (especialmente en aplicación con airless).

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

No debe aplicarse sobre superficies calientes por el sol, pues la rápida evaporación del disolvente disminuye la adherencia de la pintura. En zonas o superficies que lo requieran puede utilizarse añadiendo el Aditivo Antideslizante.

**Superficies no preparadas:**

**Hormigón y cemento:** debe estar totalmente fraguado (28 días). Eliminar los restos de material antes de aplicar.

**Piedra o similar:** limpiar a fondo con agua dulce a presión. Dejar secar y aplicar directamente

**Asfalto:** aplicar directamente, su resistencia al sangrado es buena.

**Mantenimiento superficies en buen estado:** Lavar con agua dulce a presión, secar, lijar suavemente y eliminados los restos del lijado, aplicar la Pintura de Señalización 860.

**Mantenimiento superficies en mal estado:** Eliminar totalmente y proceder como en superficies no pintadas

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Junio 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



## PINTURA SALA DE TIRO Interiores - Exteriores. Satinado FE. 8885023

### DESCRIPCIÓN

Pasta blanca de consistencia cremosa que conserva largo tiempo su propiedad de repartición sobre el soporte.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Específico para salas de tiro (Dianas).

### DATOS TÉCNICOS

<b>Aspecto:</b>	Satinado
<b>Color:</b>	Blanco
<b>Densidad:</b>	1,44 - 1,45 kg./l
<b>Aplicación:</b>	Llana
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Disolvente Sintéticos y Grasos
<b>Punto de Inflamación,</b>	
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	> 100°C
<b>Volumen Sólidos:</b>	96 - 98 %

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

### MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.  
Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Junio 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



### INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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.*



**BASES SERVICOLOR ESMALTE POLIURETANO**  
**Interiores - Exteriores. Mate**  
**FE. 8887827 Incoloro**  
**FE. 8887828 Blanco**

**DESCRIPCIÓN**

Bases para teñir con el sistema Servicolor Titán. 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. También tiene buena adherencia sobre diferentes metales no férricos y sobre ciertos galvanizados.

**CAMPOS DE 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**

<b>Naturaleza:</b>	Poliuretano Alifático			
<b>Aspecto:</b>	Mate			
<b>Color:</b>	Sistema Servicolor Industrial			
<b>Volumen máx. pasta colorante:</b>	12,0 - 12,5 %			
<b>Densidad:</b>	Incolora:	Blanca:		
	1,08 - 1,13 kg./l	1,15 - 1,20 kg./l		
<b>Secado a 23°C 60% HR:</b>	3 - 4 horas			
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 24 horas	Máximo: 7 días.		
<b>Proporción de la Mezcla:</b>	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte		
<b>Vida de la Mezcla a 23°C:</b>	4 horas			
<b>Aplicación:</b>	Brocha	Rodillo	Pistola	Airless(**)
<b>Dilución:</b>	5 %	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
<b>Diluyente:</b>	Diluyente 874			
<b>Diámetro Boquilla:</b>	-	-	1,7 mm	0,011" - 0,015"
<b>Presión Boquilla:</b>	-	-	3 - 4 bar	175 bar
<b>Espesor Recomendado:</b>	70 - 80 µ secas en dos capas			
<b>Condiciones de Aplicación, HR &lt; 80%:</b>	10 - 30°C			
<b>Limpieza Utensilios:</b>	Diluyente 874			
<b>Rendimiento:</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 40 µ)			
<b>Punto de Inflamación,</b>				
<b>Seta Flash Copa Cerrada:</b>	Base: 26,5°C	Endurecedor: 30,5°C		
<b>Volumen Sólidos:</b>	Incoloro: 46 - 48 %	Blanco: 46 - 48%		

(\*) Datos orientativos.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## MODO DE EMPLEO

Remover bien en el envase.

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

### Superficies no pintadas:

**Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras no férricas:** imprimir con Epoxi Antioxidante 831 ó Epoxi 832 según requerimientos. En caso de metales no férricos, también pueden prepararse con una capa de Wash Primer Fosfatante 871.

**Hierro Galvanizado:** desengrasar y aplicar directamente. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

**Poliéster:** desengrasar con Diluyente 874, y aplicar directamente una o dos capas.

**Otros soportes:** consultar.

En todos los casos acabar con 2 capas de Base Servicolor Esmalte Poliuretano.

**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 de Base Servicolor Esmalte Poliuretano Mate, según necesidades.

**Superficies ya pintadas en mal estado:** cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, habrá de eliminarlos mediante rascado y/o cepillado. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente y a continuación aplicar dos capas de Base Servicolor Esmalte Poliuretano Mate.

En ambientes muy agresivos será necesario la aplicación de 3 capas.

## PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Enero 2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.

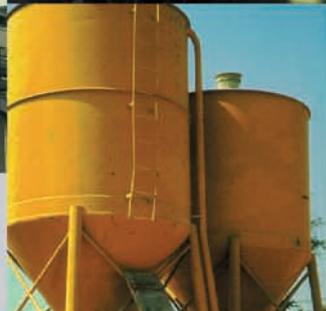
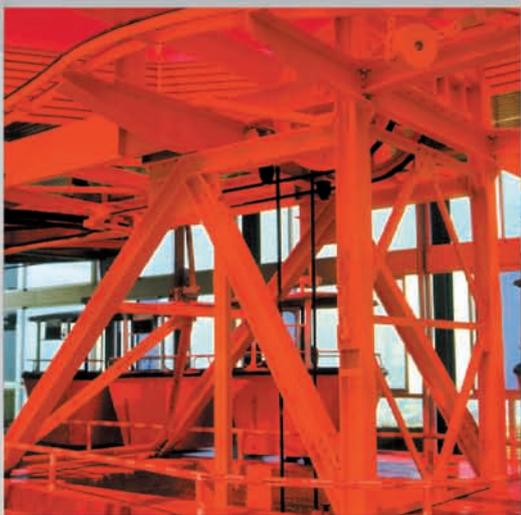


**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**  
P. Pratense, c/ 114, 21 / R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat / 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +34 934 797 495 / Fax: +351 229 810 764



[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

*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  
08820 El Prat de Llobregat  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494  
Fax: +34 934 797 495

R. Fonte Cova - Ap. 2020  
4471-908 Avioso Maia  
PORTUGAL Tel: +351 229 865 450  
Fax: +351 229 810 764

