



## IMPRIMACIÓN AL AGUA DE SECADO RÁPIDO

Código artículo: 808

**TITAN**  
**Industrial**

### 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

**Naturaleza:** Alquídica uretanada

**Acabado:** Semi Mate

**Color:** Gris RAL 7037

**Densidad:** 1,25 - 1,29 Kg/l

**Rendimiento:** 11 - 13 m<sup>2</sup>/l (30 - 35 μ secas)

**Secado a 23°C 60 % HR:** 3 - 4 horas

**Repintado a 23°C 60% HR:** Mínimo: 6 - 8 horas, Máximo: No tiene

**Métodos de Aplicación:** Brocha y rodillo. Pistola y Airless (Datos orientativos)

**Dilución:** Brocha y Rodillo: 5 - 6 %, Pistola: 10 - 11 %, Airless: 0 - 5 %

**Diámetro Boquilla:** Pistola: 1,5 mm, Airless: 0,018" - 0,021"

**Presión Boquilla:** Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 150 bar

**Diluyente:** Agua

**Limpieza de utensilios:** Agua

**Espesor Recomendado:** 60 - 70 μ secas

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

**Volumen Sólidos:** 38 - 40 %

**Presentación:** 10l y 4l

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

### Modo de empleo

**Recomendaciones generales:** Remover bien en el envase.

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

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

Preservar los envases de temperaturas bajo cero.

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

Fecha de actualización 04/2011

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma.

Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

Pol. Ind. Pratense, c/114, 21-23  
08820 El Prat de Llobregat (Barcelona) T. 934 797 494  
[www.titanlux.es](http://www.titanlux.es)

