

IMPRIMACIÓN EPOXI 832

Hierro Micáceo



Código de producto : 832

Descripción

Recubrimiento de dos componentes, reticulado con una poliamida y pigmentado con óxido de hierro micáceo y fosfato de zinc. 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 Aplicación

Excelente capa intermedia en esquemas de pintado epoxi-poliuretano, ofreciendo una inmejorable resistencia a la corrosión en ambientes altamente húmedos, salinos y agresivos. Se puede utilizar como pintura multifuncional si se aplica sobre acero granallado.

Datos técnicos

Naturaleza	Epoxi poliamida
Acabado	Satinado
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Gris
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,45 - 1,50 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	6 - 7 m ² /l (60 - 75 μ)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	4 - 5 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo 12 horas, máximo 10 días
Proporción de la Mezcla	Base: 3 partes. Endurecedor: 1 parte
Vida de la Mezcla a 23°C	6 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, pistola y airless (Datos orientativos)
Dilución	Brocha: 0 - 5 % / Rodillo: 5 - 8 % / Pistola: 10 - 20 % / Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,9 mm / Airless: 0,021" - 0,023"
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 125 - 200 bar
Diluyente	Diluyente 873
Limpieza de Utensilios	Diluyente 873
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	60 - 150 μ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	Base: 35 °C / Endurecedor: 36 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	53 - 55 %
Presentación	4 l. Para 20 l y 10 l pedido mínimo 200 l por color y tamaño.

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

rendimiento, etc.

Certificaciones

Cumple con la Norma UNE 48295:2003 Pintura epoxi intermedia de óxido de hierro micáceo.

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 o limpieza manual o 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 o limpieza manual o 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 preparadas.

Precauciones

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

Fecha de actualización: 2016-07

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.



TITAN

832 - IMPRIMACIÓN EPOXI 832

INDUSTRIAS TITAN S.A.U.

España: P. I. Pratenc, c/ 114, 17-19 - 08820 El Prat de Llobregat - T. +34 93 479 74 94

Portugal: Rua Fonte Cova, 51 - 4475-031 Maia
Endereço Postal: Apartado 2020 - 4476-909 Castelo da Maia
T. +351 229 865 450 - F. +351 229 810 764

