

IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA EPOXI



Código de producto : 076

Descripción

Imprimación de dos componentes. De gran adherencia, resistencia al agua y efecto protector. Base adecuada para los productos **TITAN Yate**.

Campos Aplicación

Sobre superficies sumergidas o en ambiente marino, especialmente para poliéster, madera, hierro, aluminio, acero inoxidable....

Datos técnicos

| | |
|---|---|
| Naturaleza | Epoxi poliamidoamina |
| Acabado | Semi brillo |
| Color (UNE EN ISO 11664-4) | Crema |
| Densidad (UNE EN ISO 2811-1) | 1,30 - 1,35 Kg/l |
| Rendimiento (UNE 48282) | 8 - 10 m ² /l (30 - 40 μ secas) |
| Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301) | 2,5 - 3 horas |
| Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283) | 24 horas |
| Proporción de la Mezcla | Base: 4 / Endurecedor: 1 |
| Vida de la Mezcla a 23°C | 6 - 8 horas |
| Métodos de Aplicación | Brocha, Rodillo y Pistola |
| Dilución | Brocha y rodillo: 5% / Pistola: 10 - 15% |
| Diluyente | Diluyente TITAN Yate |
| Limpieza de Utensilios | Diluyente TITAN Yate |
| Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808) | 60 - 70 μ secas (Hierro y aluminio mín 120 - 140 μ) |
| Condiciones de Aplicación, HR<80% | +10 °C - +30 °C |
| Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679) | 32 °C |
| Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3) | 47,5 - 48,5 % |
| Presentación | 4 l y 750 ml. |

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

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien el envase. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y desengrasadas.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Poliéster: desengrasar a fondo con **Diluyente TITAN Yate** y lijar suavemente antes de aplicar una capa de **Imprimación Anticorrosiva Epoxi TITAN Yate**.

Los aplicadores profesionales pueden aplicar directamente la imprimación Epoxi Titan Yate, habiendo limpiado y desengrasado previamente la superficie con Diluyente Titan Yate. Una prueba de adherencia es necesaria a fin de asegurarse de la adecuada preparación del soporte y compatibilidad con la imprimación Epoxi Titan Yate.

Metálicas:

Obra viva (sumergida): desoxidar y aplicar 1 capa de **Imprimación Anticorrosiva Epoxi TITAN Yate**. A partir de las 24 horas aplicar 3 - 4 capas de **Imprimación Epoxi Capa Gruesa M150 TITAN Yate** (450µ).

Superestructura: desoxidar y aplicar 2 - 4 capas de Imprimación Epoxi Anticorrosivo en intervalos de 24 horas.

Madera: aplicar 2 capas de **Imprimación Anticorrosiva Epoxi TITAN Yate** diluyendo la 1ª capa con un 20% de **Diluyente TITAN Yate**.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Lavar con chorro de agua dulce y aplicar directamente.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Eliminar por completo con **Quitapinturas Plus TITAN**, seguido de un lavado con agua dulce y proceder como en superficie no preparadas.

Precauciones

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

Fecha de actualización: 2017-05

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

076 - IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA EPOXI

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

