

IMPRIMACIÓN GALVÁNICA 867

Interior - Exterior. Satinado.



Código de producto : 867

Descripción

Imprimación monocomponente para superficies de acero con contenido en Zinc metálico laminar. Proporciona protección catódica en ambientes de corrosión elevada (zonas marinas e industriales en general).

Datos técnicos

| | |
|---|---|
| Naturaleza | Caucho ciclado |
| Acabado | Satinado |
| Color (UNE EN ISO 11664-4) | Gris metálico característico |
| Densidad (UNE EN ISO 2811-1) | 2,00 kg/l |
| Rendimiento (UNE 48282) | 8 - 9 m ² /l (50 - 55 micras secas) |
| Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301) | 1 hora |
| Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283) | Mínimo: 6 horas |
| Métodos de Aplicación | Brocha, pistola y airless |
| Dilución | Brocha: 0 - 5 % / Pistola: máx 10% / Airless: - (datos orientativos) |
| Diámetro Boquilla | Pistola: 1,7 - 2,2 mm / Airless: 0,015' - 0,018' (datos orientativos) |
| Presión Boquilla | Pistola: 4 bar / Airless: 200 bar |
| Diluyente | Diluyente 875 |
| Limpieza de Utensilios | Diluyente 875 |
| Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808) | 60 - 80 micras secas |
| Condiciones de Aplicación, HR<80% | +10 °C - +30 °C |
| Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679) | 38 °C |
| Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3) | 43 - 44 % |
| Presentación | 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. Se obtiene un recubrimiento soldable, aplicando un máximo de 25-30 µ secas de pintura.

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 867**. 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 férreo 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 867** y seguidamente aplicar el acabado según especificaciones.

Precauciones

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

Fecha de actualización: 2018-08

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

867 - IMPRIMACIÓN GALVÁNICA 867

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

