



POLIURETANO EXTERIORES 841

Interiores - Exteriores. Brillante.

Código artículo: 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

Naturaleza: Poliuretano Alifático

Acabado: Brillante

Color: Blanco y gama colores

Densidad: 1,00 - 1,40 Kg/l

Rendimiento: 11 - 14 m²/l (30 - 35 μ)

Secado a 23°C 60 % HR: 4 - 5 horas

Repintado a 23°C 60% HR: Mínimo: 24 horas, máximo: 5 días

Proporción de la Mezcla: Base: 4 partes. Endurecedor: 1 parte

Vida de la Mezcla a 23°C: 5 horas

Métodos de Aplicación: Brocha, Rodillo y Aerográfica. Airless (Datos orientativos)

Dilución: Brocha: 5 %, Rodillo 0 - 5 %, Pistola: 10 - 15 %, Airless: 0- 5%

Diámetro Boquilla: Pistola: 1,7 mm, Airless: 0,011" - 0,015"

Presión Boquilla: Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 175 bar.

Diluyente: Diluyente 874

Limpieza de utensilios: Diluyente 874

Espesor Recomendado: 60 - 70 μ secas en dos capas

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

Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada: Base: 35 °C Endurecedor: 33 °C

Volumen Sólidos: 48 - 50 %

Presentación: 4 l y 750ml. Para 20 l y 10 l pedido mínimo de 200 l

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

rendimiento, etc.

Normativa-Certificaciones

Cumple la norma UNE 48274:2003

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 una o dos capas.

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 y/o disolvente y dejar secar en profundidad. Aplicar una o dos capas del Esmalte Poliuretano 841, según necesidades.

Mantenimiento superficies ya pintadas 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 o 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 usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización 04/2012

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

