

TITANLUX ESMALTE SINTÉTICO

Interior - Exterior. Brillante



Código de producto : 001

Descripción

Esmalte sintético basado en tecnología de altos sólidos, de secado rápido y uso universal. Muy brillante y elástico, con una excelente estabilidad de color y brillo, y una gran resistencia al rayado. Muy buena nivelación y cubrición de cantos. Resistente a la intemperie, grasas, lavados, etc. Todos sus colores son entremezclables y el color blanco posee una extraordinaria blancura y resistencia al amarillamiento.

Campos Aplicación

Exteriores e interiores. Para proteger y embellecer puertas, muebles, vehículos industriales, maquinaria, etc.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica altos sólidos
Acabado	Brillante
Color (UNE 48073)	Blanco y colores
Densidad (UNE EN ISO 2811)	Blanco: 1,17 - 1,19 kg/l / Negro: 0,97 - 0,99 kg/l / Colores: 0,96 - 1,20 kg/l
Rendimiento	12 - 14 m ² /l (45 - 50 μ)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	4 - 5 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	18 - 24 horas
Métodos de aplicación	Brocha, rodillo y pistola
Limpieza de utensilios	Disolvente Sin Olor o Aguarrás Mineral
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	40 - 42 °C
Volumen Sólidos (UNE 48090)	63 - 65 %
COV (UNE EN 11890-2)	2.004/42IIA (d) (400/300) Max. VOC 300 gr/l
Presentación	Blancos 566D y 566E, Negro 567: 4l y 2,5 l(solo Blancos), 1l, 750 ml, 500ml, 375 ml, 125ml y 50ml / Colores restantes: 4l, 750ml, 375 ml, 125 ml y 50 ml

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

Certificaciones

Preparación Multiusos Cod. 06A y Esmalte Sintético Titanlux Cod. 001 tiene la clasificación de Reacción al Fuego B - s1, d0 según norma UNE EN 13501-1:2007+A1:2010, siempre que se apliquen conjuntamente como sistema de imprimación mas acabado, sobre materiales de reacción al fuego A1.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas e imprimadas adecuadamente. Eliminar cualquier resto de suciedad, grasa, óxido mal adherido y recubrimientos utilizando disolvente o decapante, según necesidad.

Los esmaltes de alto contenido en sólidos dejan mayor espesor de película. No deben aplicarse espesores mayores a los recomendados para evitar problemas de secado y aspecto superficial.

A temperaturas del soporte inferiores a 10°C y con rendimientos bajos el tiempo de repintado se alarga. Comprobar que el secado es correcto antes de repintar.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Madera: Lijar la madera en el sentido de las vetas, limpiar a fondo, eliminar resinas o secreciones de resina y matar cantos vivos. Aplicar **Selladora TITAN** o **Preparación Multiusos** según necesidades.

Hierro y acero: **Minio Sintético Titanlux** o **Preparación Multiusos**, según necesidades. Para trabajos al exterior serán necesarias dos manos de la imprimación seleccionada. En interiores, una capa será suficiente.

Otros soportes: Consultar.

En todos los casos para:

Interiores: acabar con 1 o 2 manos de Esmalte Sintético.

Exteriores: acabar con 2 o 3 manos de Esmalte Sintético.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Lavar, lijar suavemente y aplicar directamente 1 o 2 capas de **Esmalte SintéticoTitanlux**.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Eliminar totalmente 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: 2015-02

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.
P. Pratense, c/114, 21 | Rua Fonte Cova
08820 El Prat de Llobregat | 4476-909 Castelo da Maia, Maia
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 | PORTUGAL Tel: +351 229 865 450
www.titanlux.com

