

ESMALTE SINTETICO MATE EX 330

Interior - Exterior. Mate



Código de producto : X35

Descripción

Esmalte alquídico uretanado mate. Muy buena retención de color. Excelente resistencia a la intemperie. Posee gran elasticidad, resiste bien a los aceites minerales e hidrocarburos alifáticos. Excelente aplicación a brocha y rodillo.

Imprimaciones recomendadas: Imprimación Anticorrosiva ZP SX 130, Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140, Imprimación Acrílica DTM SX 150.

Campos Aplicación

Para cualquier superficie de hierro o acero en ambientes de corrosión baja C2 o media C3, según UNE EN ISO 12944. Acero estructural, verjas, puertas, radiadores, etc.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica uretanada
Acabado	Mate
Brillo (UNE EN ISO 2813)	60º: < 5 GU
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco Base 0566 y Base Neutra 0597
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	0,94 - 1,15 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	10 - 12 m ² /l (35 - 45 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	4 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 18 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, pistola y airless
Dilución	Brocha y Rodillo: 5 % / Aerográfica: 10 % / Airless: -
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 1,7 - 2,2 mm / Airless: 0,015"- 0,018"
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar
Diluyente	Disolvente Sintético DX 830 o Disolvente Multiuso DX 840
Limpieza de Utensilios	Disolvente Sintético DX 830 o Disolvente Multiuso DX 840
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	40 - 80 μ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Teñido	Sistema TITANCOLOR Industrial
Volumen Máximo Pasta Colorante	Blanco Base: 5 % / Base Neutra: 12,5 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	39 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	41 - 48 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	460 g/l
Presentación	4 l y 750 ml

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

Certificaciones

Reacción al Fuego UNE EN 13501-1:2007+A1:2010: B-s1,d0

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico. Las superficies a pintar deben estar imprimadas convenientemente, limpias, secas y consistentes.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: aplicar previamente **Imprimación Anticorrosiva SR SX 110** o **Imprimación Anticorrosiva ZP SX 130** según especificaciones, respetando los intervalos de repintado.

Galvanizado: aplicar previamente **Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140** o **Imprimación Acrílica DTM SX 150**.

Metales no férricos: aplicar previamente **Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140**.

En todos los casos: aplicar las manos de acabado según esquema seleccionado (ver espesor recomendado).

Otros soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, disolvente, etc.) y después dejar secar, aplicar una o dos capas de **Esmalte Sintético Mate EX 330**, según necesidades.

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 Sa2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con **Imprimación Anticorrosiva SR SX 110** o **Imprimación Anticorrosiva ZP SX 130** preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de **Esmalte Sintético Mate EX 330** suficientes, según requerimientos.

Precauciones

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

Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.

Gestión de residuos: Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, deposítelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso.

Fecha de actualización: 2021-02

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.



TITAN

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



X35 - ESMALTE SINTETICO MATE EX 330