



OXIRÓN LISO SATINADO

Interior - Exterior. Satinado.

Código artículo: 02J



Descripción

Esmalte antioxidante de secado rápido de aplicación directa sobre acero, sin necesidad de imprimación previa. Proporciona una excelente resistencia a la intemperie de hasta 10 años y un acabado satinado altamente decorativo, de gran adherencia, dureza y resistencia a los golpes y arañazos. El uso de Oxirón Liso aporta ahorros importantes en tiempo, ya que se puede repintar a partir de 1 hora, finalizando la mayoría de trabajos en un solo día.

Campos de aplicación

Exteriores e interiores. Ideal para verjas, bancos, electrodomésticos, puertas.

Datos técnicos

Naturaleza: Alquídica Estirenada

Acabado: Satinado

Color: Blanco y negro

Densidad: Blanco: 1,2 - 1,3 Kg/l, Negro: 1,0 - 1,1 Kg/l

Rendimiento: 10 - 12 m²/l (35 - 45μ)

Secado a 23°C 60 % HR: 30 - 60 minutos

Repintado a 23°C 60% HR: Mínimo: 30 minutos. Máximo: 4 horas o pasados 5 días.

Métodos de Aplicación: Brocha, Rodillo y Pistola

Limpieza de utensilios: Diluyente TITAN MR

Espesor Recomendado: 100 μ (2 - 3 manos)

Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada: 27° C

Volumen Sólidos: 46 - 50 %

COV: 2.004/42IIA (i) (600/500) Máx. COV's 500 g/l

Presentación: 4 l, 750 ml y 375 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 en el envase.

Las superficies a pintar deben estar desengrasadas, secas y exentas de óxido suelto, colamina y suciedad.

Es importante tener en cuenta los tiempos de repintado para obtener acabados de alta calidad. No deben transcurrir más de 6 horas entre capas, ya que sino se deberán esperar 7 días.

Caso de repintar después de las 6 horas, pueden aparecer arrugados en la superficie aplicada.

En la aplicación a pistola, se pueden aplicar capas sucesivas transcurridas 15 - 30 minutos.

Superficies no preparadas: Hierro o acero: se puede aplicar directamente sin imprimación. Si la superficie presenta herrumbre, lijar suavemente para conferir rugosidad al sustrato, eliminando el óxido mal adherido. En ambientes de corrosión media - alta se debe lijar el acero hasta grado ST 3 de la norma UNE EN ISO 8501-1. En estas condiciones será necesario un grosor mínimo de 140 micras (3 manos secas).

Zinc, latón, galvanizado: Lijar hasta matizar y aplicar Preparación Multiusos.

Madera: Protector TITAN, Selladora TITAN ó Preparación Multiusos.

Otros soportes: Consultar.

Mantenimiento superficies ya pintadas en buen estado:

Lavar con agua jabonosa y dejar secar, lijar suavemente y aplicar directamente Oxirón Liso.

Mantenimiento superficies ya pintadas en mal estado:

Eliminar mediante lija de esmeril o cepillo de púas el óxido y recubrimientos de pintura mal adheridos. Para la aplicación del acabado, 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 05/2011

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

