



## PRIMÁRIO ANTIOXIDANTE SR

Código do artigo: 806



### Descrição

Primário alquídico de secagem rápida. Alcança o seu efeito antioxidante mediante a incorporação de pigmentos ativos não tóxicos. Destaca-se pela sua rapidez de secagem e repintura.

Utilizado como um primário de indústria pela sua resistência à oxidação.

### Campos de Aplicação

Primário anticorrosivo de utilização geral em ambientes com agressão química moderada. Sobre superfícies de ferro e aço, tanto em interiores como exteriores e onde sejam necessários períodos de tempo de repintura curtos.

### Dados Técnicos

**Natureza:** Alquídica modificada

**Acabamento:** Mate

**Cor:** Cinzento RAL 7035

**Densidade:** 1,31 - 1,38 kg/l

**Rendimento:** 10 - 12 m<sup>2</sup>/l (25 - 30 μ secas)

**Secagem, 23°C 60% HR:** 20-40 minutos

**Repintado a 23°C 60% HR:** 30 minutos

**Aplicação:** Trincha (Só retocar), Pistola e Airless (Dados orientativos)

**Diluição:** Trincha e Rolo: 0 - 5 %, Pistola: 10 - 15 %, Airless: 0 - 5 %

**Diâmetro Bico:** Pistola: 1,5 mm, Airless: 0,018" - 0,021"

**Pressão Bico:** Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 150 bar

**Diluyente:** Diluyente 872 ou 874 (segundo o ambiente)

**Limpeza utensílios:** Diluyente 872 ou 874 (segundo o ambiente)

**Espessura Recomendada:** 25 - 30 μ secas

**Condições de Aplicação, HR < 80%:** +10 - + 30 °C

**Ponto de Inflamação, Seta Flash copo fechado:** 27 °C

**Volume Sólidos:** 47 - 49 %

**Embalagens de:** 10l, 4l e 1 l.

Variações de temperatura, humidade, espessura ou segundo o tipo de suporte, etc., podem ocasionar alterações na secagem, rendimento, etc.

### Modo de Utilização

**Recomendações Gerais:** Agitar bem a embalagem.

As superfícies a pintar devem estar limpas, secas e consistentes.

**Supecífies não preparadas: Aço:** desoxidar mediante jacto abrasivo de grau Sa 21/2 da norma ISO 8501-1 ou limpar

manual ou mecanicamente segundo o grau ST3 da mesma norma. Desengordurar e eliminar o pó e os resíduos de óxidos. Aplicar as camadas do primário necessário até se obter a espessura recomendada. Finalmente, aplicar as camadas do acabamento segundo as especificações.

Não repintar com esmaltes de dois componentes antes da secagem do primário (24 horas no mínimo), quando o acabamento seja feito à pistola.

**Outros Suportes:** Consultar.

**Manutenção de superfícies já pintadas em mau estado:** Quando se tratar de sistemas com má aderência, e/ou com presença de ferrugem, terá de se eliminar mediante jacto abrasivo de grau Sa 21/2 da norma ISO 8501-2 ou limpar manual ou mecanicamente segundo o grau ST3 da mesma norma. Em continuação reparar com o primário correspondente, preferivelmente à trincha.

Aplicar uma camada geral do mesmo primário e em continuação aplicar o acabamento segundo as especificações.

## Precauções

Antes de utilizar deve ler atentamente a etiqueta da embalagem. Para mais informações consultar a Ficha de Segurança.

Data de edição 06/2013

Qualquer Ficha Técnica fica anulada automaticamente por outra de data posterior ou passados cinco anos da sua edição. Garantimos a qualidade dos nossos produtos mas declinamos qualquer responsabilidade devida a factores alheios à tinta ou a uma utilização inadequada da mesma. Perante qualquer dúvida consulte os nossos serviços técnicos.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

P. Pratense, c/114, 21 | R. Fonte Cova - Ap. 2020  
08820 El Prat de Llobregat | 4471-908 Avioso Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 | PORTUGAL Tel: +351 229 865 450

[www.titanlux.com](http://www.titanlux.com)

