



## PRIMÁRIO EPOXI OXIDO FERRO

Código do artigo: 838



### Descrição

Primário epoxi -poliamida de dois componentes, de elevadas prestações de dureza, tenacidade e aderência sobre diversas superfícies.

### Campos de Aplicação

Como primário de utilização geral para estruturas metálicas.

### Dados Técnicos

**Natureza:** Epoxi Poliamida

**Acabamento:** Mate

**Cor:** Vermelho e Cinza

**Densidade:** Vermelho: 1,54 - 1,58 kg/l, Cinzento: 1,50 - 1,55 kg/l

**Rendimento:** 8 - 10 m<sup>2</sup>/ l (35 -45 micras secas)

**Secagem, 23°C 60% HR:** 4

**Repintado a 23°C 60% HR:** Mínimo: 10 horas, Máximo: 7 dias

**Proporção da Mistura, em volume:** Base: 4 partes, Endurecedor: 1 parte

**Vida da Mistura:** 6 horas

**Aplicação:** Trincha, Pistola, Airless (Dados orientativos)

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

**Diâmetro Bico:** Pistola: 2,5 - 3mm, Airless: 0,015" - 0,018"

**Pressão Bico:** Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 150 - 175 bar

**Diluyente:** Diluyente 873

**Limpeza utensílios:** Diluyente 873

**Espessura Recomendada:** 90 - 100 µ secas

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

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

**Volume Sólidos:** 45 - 47 %

**Embalagens de:** 4 lts. Para 10 lts pedido mínimo de 200l.

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, de preferência mediante processo mecânico.

Deixar repousar a mistura 15 minutos antes de a utilizar para favorecer a eliminação do ar.

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

Caso ultrapasse o limite máximo de repintura, para assegurar a aderência entre camadas, deverá efectuar-se uma suave lixagem (Sand Sweeping), até conferir uma ligeira rugosidade à superfície preparada.

**Superfícies 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 óxido. Aplicar as camadas de primário necessário até obter a espessura recomendada. Finalmente, aplicar as camadas do acabamento segundo as especificações.

**Aço Galvanizado ou metais não ferrosos:** limpar, desengordurar e aplicar 1 camada de primário. De acordo com a qualidade do galvanizado, será necessário abrir poro.

**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.

Depois reparar com o primário correspondente, de preferência à trincha.

Aplicar uma camada geral do mesmo primário e só depois aplicar o acabamento de acordo com as especificações. Se a superfície com má aderência é extensa, proceder como em superfícies não preparadas.

## Precauções

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

Data de edição 04/2011

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)

