



## IMPRIMACIÓN EPOXI POLYLUX 830

Código artículo: 830



### Descripción

Imprimación epoxi de dos componentes de baja viscosidad, curada con poliamida y formulada para sellar eficazmente superficies de cemento, hormigón. Posee excelentes propiedades de penetración y endurecimiento. Constituye la base adecuada para el **Poliuretano Polylux 840**.

### Datos técnicos

**Naturaleza:** Epoxi

**Acabado:** Satinado

**Color:** Blanco y Gris

**Densidad:** 1,45 - 1,50 Kg/l

**Rendimiento:** 1ª capa: 5 - 7 m<sup>2</sup>/l (70 μ secas), 2ª capa: 8 - 10 m<sup>2</sup>/l (50 - 60 μ secas)

**Secado a 23°C 60 % HR:** 5 - 6 horas

**Repintado a 23°C 60% HR:** Mínimo: 2 horas, máximo: 2 días

**Proporción de la Mezcla:** Base: 3 partes. Endurecedor: 1 parte

**Vida de la Mezcla a 23°C:** 4 - 6 horas

**Métodos de Aplicación:** Rodillo y P. Airless (Datos orientativos)

**Dilución:** Rodillo 1ª capa: 15 - 20 %, 2ª capa: 0 - 5 %. P. Airless: Máximo: 5 %

**Diámetro Boquilla:** P. Airless: 0,018" - 0,021"

**Presión Boquilla:** P. Airless: 150 bar

**Diluyente:** Diluyente 873

**Limpieza de utensilios:** Diluyente 872

**Espesor Recomendado:** 70 - 80 μ secas

**Condiciones de aplicación, HR<80%:** 10°C - 30 °C

**Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:** Base: 28 °C, Endurecedor: 28 °C

**Volumen Sólidos:** 58 - 60 %

**Presentación:** 10, 4 l y 750 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 secas, consistentes y limpias de contaminantes tales como aceites, grasas, lechada de cemento, eflorescencias, etc.

**Superficies no preparadas: Cemento u hormigón:** Deben estar completamente fraguados (mínimo 28 días) y secos. Eliminar eflorescencias o lechada de cemento con agua a presión, dejando secar a fondo antes de pintar. Si la

superficie es muy lisa conferir rugosidad mediante fresado o granallado, eliminando el polvo por aspiración. Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el grosor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Otros Soportes:** Consultar.

**Mantenimiento superficies ya pintadas en mal estado:** Eliminar las manchas de aceites y grasas, la pintura vieja mal adherida y cualquier otro contaminante superficial mediante sistemas mecánicos, eliminando el polvo generado por aspiración. Seguidamente sellar las zonas sin pintura con la imprimación aplicada preferiblemente a brocha. Si las zonas con mala adherencia son muy extensas, acabar la preparación con una mano general de la imprimación. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

## Precauciones

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

Fecha de actualización 11/2012

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](http://www.titanlux.es)

