

# OXIRÓN LISO SATINADO

Interior - Exterior



Código de producto : 02]

## 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 (6 colores) y efecto forja liso (3 colores) 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 Aplicación

Ideal para verjas, bancos, electrodomésticos, puertas.

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Alquídica Estirenada / Efecto forja liso: alquídica uretanada
<b>Acabado</b>	Satinado(6 colores) y efecto forja liso(3 colores)
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Blanco y colores
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	Blanco: 1,28 - 1,32 Kg/l / Colores: 1,05 - 1,10 Kg/l / Efecto forja liso: 0,97 - 0,99 Kg/l
<b>Rendimiento (UNE 48282)</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l (35 - 45μ) / Efecto forja liso. 12 - 14 m <sup>2</sup> /l (30 - 35μ)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	30 - 60 minutos / Efecto forja liso: 3 - 4 horas
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	Mínimo: 30 minutos. Máximo: 4 horas o pasados 5 días / Efecto forja liso: a partir de 18 horas
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha(solo parcheo), rodillo y pistola
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Diluyente TITAN MR / Efecto forja liso: Disolvente Sintéticos y Grasos
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	100 μ (2 - 3 manos) / Efecto forja liso: 60 - 100μ
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 °C - +30 °C
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	27° C / Efecto forja liso: 39 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	46 - 50 %
<b>COV (UNE EN ISO 11890-2)</b>	2.004/42IIA (i) (600/500) Max. COV 500 g/l
<b>Presentación</b>	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.

## Certificaciones

Cumple con la norma UNE 48316:2014. Pinturas y barnices. Esmaltes decorativos anticorrosivos de altas prestaciones en base disolvente.

## Modo de empleo

### RECOMENDACIONES GENERALES:

#### Liso satinado:

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 4 horas entre capas, ya que sino se deberán esperar 5 días.

Caso de repintar después de las 4 horas, pueden aparecer arrugados en la superficie aplicada.

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

#### Efecto Forja Liso:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar desengrasadas, secas y exentas de óxido suelto, colamina y suciedad.

Por las características propias del producto (partícula metálica) se recomienda la aplicación a rodillo o pistola. En aplicación a rodillo siempre peinar en el mismo sentido para evitar las marcas del metalizado.

### SUPERFICIES NO PREPARADAS:

#### Liso Satinado:

**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 o Preparación Multiusos**.

**Otros soportes:** Consultar.

#### Efecto forja Liso:

**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 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 120 micras. Preferiblemente, en estos ambientes, aplicar previamente **Preparación Multiusos o Minio Sintético Titanlux**.

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

**Madera:** **Protector TITAN, Selladora TITAN o 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: 2016-05

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.U.**

P. Pratense, c/114, 21 | Rua Fonte Cova  
08820 El Prat de Llobregat | 4476-909 Castelo da Maia, Maia  
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 | PORTUGAL Tel: +351 229 865 450

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

