

# OXIRÓN LISO EFECTO FORJA AGUA

Interior - Exterior. Mate



Código de producto : 01E

## Descripción

Esmalte antioxidante multiadherente mate al agua de secado rápido y aplicación directa sobre acero y óxido, aluminio y galvanizado sin necesidad de imprimación previa. Proporciona una excelente resistencia a la intemperie de hasta 15 años y un acabado mate, de gran adherencia, flexibilidad y resistencia a los golpes. Con conservante de film frente a hongos y algas. Buena brochabilidad y cubrición. Inmejorable capa barrera frente a la humedad. Sin olor.

El uso de **Oxirón Liso Efecto Forja Agua** aporta ahorros importantes en tiempo, ya que se puede repintar a partir de 4 horas, finalizando la mayoría de trabajos en un solo día. Ofrece acabados de gran calidad.

Garantía total frente a la corrosión según norma UNE EN ISO 12944. Garantizado mediante ensayo realizado por laboratorio externo. **Oxirón Liso Efecto Forja Agua** ofrece las mejores prestaciones del mercado frente a la corrosión, en su categoría (mínimo grosor de película y con un sólo producto). **Triple acción: neutraliza, repara y protege.**

## Campos Aplicación

Exteriores e interiores. Ideal para verjas, bancos, electrodomésticos, elementos de jardín, puertas, etc...

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Co-polímero acrílico
<b>Acabado</b>	Mate Efecto Forja
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Gris acero, negro y marrón
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,10 - 1,12 kg/l
<b>Rendimiento (UNE 48282)</b>	10 - 12 m <sup>2</sup> /l
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	30 - 60 minutos
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	A partir de 4 horas
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha, rodillo y pistola
<b>Diluyente</b>	Agua
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Agua
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	70 - 80 μ
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 °C - +30 °C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	37 - 39 %
<b>COV (UNE EN ISO 11890-2)</b>	2.004/42IIA (i) (140/140) Max. COV 80 g/l
<b>Presentación</b>	750 ml y 2,5 l

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

## Certificaciones

**Cumple los requisitos definidos en UNE-EN ISO 12944-6 para C3 Muy alta, C4 Alta o C5 Media**

**Determinación de la resistencia a la humedad. Condensación continua UNE EN ISO 6270-1: Duración del ensayo 480h:** Excelente comportamiento frente a la humedad.

**Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayo Niebla Salina UNE EN ISO 9227: Duración del ensayo 720h:** Excelente comportamiento frente a la corrosión.

**Ensayo de superioridad sobre acero oxidado:**

**Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayo Niebla Salina UNE EN ISO 9227: Duración del ensayo 240h: Corrosión UNE EN ISO 4628-3: Ri2 (89µ secas)**

**Reacción al Fuego UNE EN 13501-1+A1: B-s1,d0/sobre sustrato metálico**

**Emisión VOC ISO 16000-6: A+**

**Resistencia frente a las algas UNE EN 15458: Crecimiento 1**

**Resistencia frente a los hongos UNE EN 15457: Crecimiento 1**

**Determinación de la resistencia a líquidos. Método empleando un medio absorbente según UNE-EN ISO 2812-3: Sin cambios**

**Etiqueta Ecológica comunitaria para pinturas y barnices de interior y exterior (Ecolabel)**

## Modo de empleo

### RECOMENDACIONES GENERALES:

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

**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 2 de la norma UNE EN ISO 8501-1. En estas condiciones será necesario un grosor mínimo de 100 micras (3 manos secas).

**Aluminio y acero galvanizado:** Lijar hasta matizar y aplicar directamente **Oxirón Liso Efecto Forja Agua.**

**Madera: Preparación Multiusos al Agua TITAN o Selladora TITAN al Agua.**

**Otros soportes:** Consultar.

### MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Lavar con agua jabonosa y dejar secar, lijar suavemente y aplicar directamente **Oxirón Liso Efecto Forja Agua.**

### 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. Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.

### Gestión de residuos:

Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, deposítelos en el centro de reciclaje más cercano.

Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste.

Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso.

*Contiene: IPBC para proteger las propiedades iniciales del artículo tratado.*

Fecha de actualización: 2019-10

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.



# TITAN

**INDUSTRIAS TITAN S.A.U.**  
España: P. I. Pratenc, c/ 114, 17-19 - 08820 El Prat de Llobregat- T. +34 93 479 74 94  
Portugal: Rua Fonte Cova, 51 - 4475-031 Maia  
Endereço Postal: Apartado 2020 - 4476-909 Castelo da Maia  
T. +351 229 865 450 - F. +351 229 810 764



01E - OXIRÓN LISO EFECTO FORJA AGUA