

# OXIRÓN FORJA

Interior - Exterior. Metálico



Código de producto : 020

## Descripción

Esmalte metálico de altos sólidos, de gran adherencia, elasticidad y resistencia a la intemperie, de aplicación directa sin necesidad de preparación previa. Excelente protección y decoración de cualquier superficie de hierro, a las que confiere un acabado metálico natural tipo forja. Excelente aplicación a brocha y rodillo, amplio tiempo abierto, que facilita los retoques. Colores entremezclables y altamente sólidos a la luz.

## Campos Aplicación

Exteriores e interiores. Indicado para verjas, farolas, barandas, postes eléctricos, grúas, puentes, etc.

## Datos técnicos

<b>Naturaleza</b>	Alquídica
<b>Acabado</b>	Metálico aspecto forja
<b>Color (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Ver carta
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	1,55 - 1,59 Kg/l
<b>Rendimiento (UNE 48282)</b>	8 - 12 m <sup>2</sup> /l (50 - 75μ)
<b>Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	4 - 5 horas
<b>Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	24 horas
<b>Métodos de Aplicación</b>	Brocha, rodillo y pistola
<b>Limpieza de Utensilios</b>	Aguarrás Mineral TITAN
<b>Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)</b>	100 μ (2 manos)
<b>Condiciones de Aplicación, HR&lt;80%</b>	+10 °C - +30 °C
<b>Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)</b>	42º C
<b>Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)</b>	56 - 58 %
<b>COV (UNE EN ISO 11890-2)</b>	2.004/42IIA (i) (600/500) Max. COV 400 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:

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

### 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 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 Multiuso**.

**Madera:** **Protector TITAN, Selladora TITAN** o **Preparación Multiuso**.

**Otros soportes:** Consultar.

### MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

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

### 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)

