tkrom® pinturas

EPOXI PRIMER 1516 HIERRO MICÁCEO

FORMATO DE VENDA

KIT DE CORES: 21Kg

CERTIFICADO EN 13501-1

DESCRIÇÃO

Camada intermédia bicomponente de alta espessura, à base de resinas epóxi-poliamidoamina, pode ser revestida com tintas bicomponentes e convencionais, e pode ser deixada como camada de acabamento devido à sua excelente durabilidade. A sua composição inclui ferro micáceo, o que lhe confere um excelente efeito barreira nos casos em que é utilizado como camada intermédia entre o primário anticorrosivo e o esmalte de acabamento.

ÂMBITO DE APLICAÇÃO

Exterior/Interior

Ferro

Aço

Aço galvanizado

Ligas leves

Poliéster

PROPRIEDADES

- Em conformidade com UNE 48295 (OTEC-08033)
- Boa aderência
- Elevada dureza e elasticidade
- Resistente a produtos químicos
- Poder anticorrosivo
- Resistência à abrasão
- Reembolsável a longo prazo
- Tempo de mistura: 8h 20ºC/ 2h 40ºC

DADOS TÉCNICOS

Composição química	Resina epoxídica + poliamidoamina Ad.		
Cor	Cinzento e cores		
Acabamento	Semi mate		
Densidade (A+B)	1,36 ± 0,05 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
Viscosidade (Componente A)	2000-4000 mPa.s	ASTM D2196-10	
Sólidos por volume (A+B)	47-51 %	UNE-EN ISO 23811	
Resistência à humidade	1000 h	ISO 6270-1	OTEC-08033
Resistência a solventes	OK	ISO 2812-1	OTEC-08033
COV	< 500 g/L . Valor máximo permitido na UE: 500 g/L.	2004/42/II Classificação A (j)	

Desempenho teórico	6-8 m2/L - 4-6 m2/kg (70 microns seco)	
Tempos de secagem	**Secagem ao toque**	40 min
	Secagem profunda	8-12 h
	Cura completa	7 dias
Tempo de repintura	Mínimo de 16 horas Máximo de 30 dias	
Diluição	0-20% consoante o sistema de aplicação	
Diluente	SOLVENTE EPOXI STUFA 370 ou EPOXI INDUSTRIAL 375	
Limpeza	SOLVENTE EPOXI STUFA 370 ou EPOXI INDUSTRIAL 375	

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

GERAL

Em exteriores, não aplique se houver previsão de chuva, se estiver em pleno sol do meio-dia ou em dias húmidos. Após a cura completa, recomenda-se que lixe a superfície antes de a voltar a pintar.

SUPERFÍCIES DE BETÃO, CIMENTO OU POLIÉSTER

Limpar a superfície e aplicar uma ou duas demãos de EPOXI PRIMER 1521 GLASS. É aconselhável, no caso de pavimentos, abrir os poros da superfície por meios químicos ou mecânicos. De seguida, aplique uma ou duas demãos de EPOXI PRIMER 1516 MICACEOUS IRON.

SUPERFÍCIES DE FERRO OU AÇO NÃO PINTADAS

Remova qualquer possível presença de ferrugem e resíduos de laminação, utilizando espátulas ou escovas metálicas adequadas, desengordure e limpe o pó e a sujidade e lixe cuidadosamente para remover os resíduos de ferrugem da superfície, se necessário utilize jato de areia até Sa 2 1/2. Em seguida, aplique uma ou duas demãos de EPOXI PRIMER 1514 ANTICORROSIVO 2C, depois aplique uma ou duas demãos de EPOXI PRIMER 1516 IRON MICACEO.

AÇO GALVANIZADO, ALUMÍNIO E SUPERFÍCIES DIFÍCEIS EM GERAL

Desengordure e limpe a superfície com uma solução alcalina ou com um solvente epóxi. Em superfícies demasiado brilhantes, é aconselhável lixar ligeiramente, se possível. Aplique uma demão de EPOXI PRIMER 1516 IRON MICACEO.

SUPERFÍCIES DE FERRO OU AÇO JÁ PREPARADAS OU PINTADAS

Remova qualquer camadas tinta que não esteja perfeitamente aderida e proceda como indicado para as superfícies de ferro não pintadas nas áreas onde for considerado apropriado.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Temp. do substrato	Mín. + 10ºC / Máx. + 35ºC
Temperatura ambiente	10ºC / 35ºC
Ponto Rocio	A temperatura do substrato deve estar pelo menos 3ºC acima do ponto de orvalho para reduzir o risco de descolamento ou eflorescência.

SISTEMA DE APLICAÇÃO

SISTEMA DE APLICAÇÃO	PRODUTO	DESEMPENHO	DILUIÇÃO	CAMADAS
PREMIAÇÃO	PRIMÁRIO EPOXÍDICO 1514 ANTICORROSIVO	6-8 m2/L - 3-5 m2/ Kg (70 microns seco)	0-20% DEPENDENDO DO SISTEMA DE APLICAÇÃO FOGÃO EPOXI SOLVENTE 370	1 o 2
ESCORVAMENTO INTERMÉ-DIO	PRIMÁRIO EPOXÍDICO 1516 FERRO MICÁCEO	6-8 m2/L - 4-6 m2/ kg (70 microns seco)	0-20% DEPENDENDO DO SISTEMA DE APLICAÇÃO FOGÃO EPOXI SOLVENTE 370	1
ACABAMENTO	POLIURETANO 2512	11-13 m2/L - 9-11 m2/ Kg (40 microns seco)	5-20% DEPENDENDO DO SISTEMA DE APLICAÇÃO SOLVENTE SOLVENTE DE POLIURETANO 310	2

RECOMENDAÇÕES PARA IMPLEMENTAÇÃO

Preparação do produto:

Agite até obter uma boa homogeneização do produto e do seu catalisador. Misture numa proporção de 6:1 em peso ou 3,8:1 em volume (base:catalisador), mexa e espere 10-20 minutos antes de aplicar. Utilize a mistura num prazo de 8 horas a 20ºC ou 2 horas a 40ºC. Agite periodicamente. Ajuste a viscosidade.

Método de aplicação:

Pode ser aplicado com pincel, rolo, pistola de pulverização ou pistola sem ar.

Para aplicação com pincel ou rolo, dilua 0-10% com EPOXI 370 SOLVENTE.

Para aplicação com pistola de pulverização, dilua até uma viscosidade de 28-32 segundos Taça Ford N-4, com 10-20% do mesmo solvente.

Para aplicação por pulverização sem ar, dilua até uma viscosidade de 60 segundos Taça Ford N-4, com 0-5% do mesmo solvente.

DADOS ADICIONAIS

Saúde e segurança

Para qualquer informação relativa a questões de segurança na utilização, armazenamento, transporte e eliminação deste produto, os utilizadores devem consultar a rotulagem e a versão mais recente da MSDS, que contém dados físicos, ecológicos, toxicológicos e outros dados relevantes. RESÍDUOS: PERIGOSOS. CÓDIGO LER: 080111

Armazenamento

A estabilidade do produto nas suas embalagens originais fechadas, a temperaturas ambiente não superiores a 30ºC nem inferiores a 5ºC, é de 12 meses a partir da data de fabrico. O armazenamento deve ser efectuado num local fresco e seco, nos seus recipientes originais, bem fechados, não danificados e protegidos da geada e da luz solar direta.

Posição pautal

Código TARIC: 3208 90 91

Nota

Nota: Os dados indicados nesta ficha técnica podem ser modificados em função de possíveis variações de formulação e, em qualquer caso, exprimem valores indicativos que não dispensam a realização dos devidos testes de adequação do produto a um determinado trabalho. Para qualquer dúvida relativa ao tratamento das superfícies acima mencionadas ou para a pintura de outros materiais específicos não incluídos nesta ficha técnica, consulte o pessoal técnico credenciado pelo GRUPO para o tratamento adequado.

grupotkrom®
tkrom.com

EUPINCA, S.A
C/Londres, 13 Pol. Industrial Cabezo Beaza
30353 Cartagena, Murcia.
T: +34 968 089 000
info@grupotkrom.com

AENOR Gestión Ambiental UNE-EN ISO 14001 GA-2016/0111
AENOR Empresa Registrada UNE-EN ISO 9001 ER-0297/1997
CERTIFIED IQNet QUALITY SYSTEM