SECADO RÁPIDO 8355

FORMATO DE VENTA

COLORES: 15L, 4L

BASES: 15L, 4L, 750ML

CERTIFICADO EN 13501-1

DESCRIPCIÓN

Esmalte sintético fabricado a base de resinas alquídicas modificadas, que confieren al producto una excepcional rapidez de secado al aire, además de muy buena dureza, elasticidad, adherencia y brillo. Asimismo los pigmentos que intervienen en su formulación son sólidos y resistentes a la luz y a los agentes atmosféricos.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Exterior/Interior

Maquinaria agrícola e industrial

Estructuras

Bombas

Compresores

PROPIEDADES

- Adherencia y buena elasticidad
- Secado rápido
- Resistencia a la abrasión al impacto y al roce
- Disponible en acabado
- Brillante, Satinado y Mate
- Disponible en Anticorrosivo

Disponible TKROMATIC

DATOS TECNICOS

Composición química	Resinas alquídicas especiales		
Color	Blanco y colores		
Acabado Brillante	Brillo (60º): > 85	UNE-EN ISO 2813	
Acabado Satinado	Brillo (60º): 40-60	UNE-EN ISO 2813	
Acabado Mate	Brillo (60º): < 20	UNE-EN ISO 2813	
Densidad	1,10-1,35 g/ml (s/color)	UNE-EN ISO 2811-1	
Viscosidad	80-100 KU	UNE 48076	
Sólidos en volumen	43-51% (s/color)	UNE-EN ISO 23811	
Clasificación frente al fuego	B-s1, d0	UNE-EN 13501-1	4332T21
COV	< 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L	2004/42/II A clasifica-ción (i)	

Rendimiento teórico	11-13 m2/L (40 micras secas)	
Tiempos de secado	**Secado al tacto**	15 min
	Secado sin pegajosidad	30 min
	Secado total	12 h
Tiempo de repintado	6 h	
Dilución	5-20%	
Diluyente	DISOLVENTE SINTETICOS Y GRASOS 345	
Limpieza	DISOLVENTE UNIVERSAL 302	

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

GENERALIDADES

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días húmedos. Las superficies por pintar deben estar limpias, secas y exentas de polvo, grasa o suciedad. Dependiendo del tipo de soporte se debe eliminar la eventual presencia de óxido u otros residuos y considerar una imprimación adecuada. Para superficies muy lisas puede ser necesario el lijado de la superficie.

SUPERFICIES DE ACERO GALVANIZADO Y ALUMINIO

Desengrasar y limpiar la superficie. Aplicar una capa de EPOXI PRIMER 1521 GLASS o PRIMER 4515 MULTIUSOS. Aplicar, transcurrido el intervalo de tiempo adecuado, una o dos manos de SECADO RÁPIDO 8355.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO NO PINTADAS

Eliminar la eventual presencia de óxido y residuos de laminación, con espátulas o cepillos metálicos apropiados desengrasar y limpiar de polvo y suciedad y lijar cuidadosamente hasta eliminar los residuos de óxido de la superficie. Aplicar a continuación, una o dos manos de PRIMER SECADO RÁPIDO 8345. Transcurrido el tiempo necesario, aplicar SECADO RÁPIDO 8355.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO PINTADAS

Eliminar las capas de pintura que no estén perfectamente adheridas y proceder a continuación como se ha indicado para las superficies de hierro no pintadas.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temp. substrato	Min. + 5ºC / Max. + 35ºC
Temperatura ambiente	5ºC / 35ºC
Punto de Rocío	La temperatura del soporte debe estar al menos 3ºC por encima de la temperatura de rocío para reducir el riesgo de desprendimiento o eflorescencia.

SISTEMA DE APLICACIÓN

SISTEMA DE APLICACIÓN	PRODUCTO	RENDIMIENTO	DILUCIÓN	CAPAS
IMPRIMACION	PRIMER SECADO RÁPIDO 8345	6-8 m2/L y capa	5-15% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE SINTETICOS 345	1 o 2
ACABADO	SECADO RÁPIDO 8355	11-13 m2/L y capa	5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE SINTETICOS 345	2

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

Preparación del producto:

Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto. Volver a agitar periódicamente. Ajustar viscosidad. En procesos largos se producirán evaporaciones, reajustar la viscosidad.

Método de aplicación:

Se puede aplicar a pistola aerográfica o pistola airless, pudiéndose efectuar pequeños retoques a brocha.

Para su aplicación a pistola aerográfica diluir hasta viscosidad de 28-32 segundos Copa Ford N-4, con 15-20% de DISOLVENTE SINTETICOS 345 o DISOLVENTE CLOROCAUCHO 350.

Para su aplicación a pistola airless, diluir hasta viscosidad de 60 segundos Copa Ford N-4, con 6-12% de los mismos disolventes.

Para su aplicación a brocha (pequeños retoques) diluir 5-7% también con los mismos disolventes o mejor con DISOLVENTE 360 ECOLOGICO MULTIUSOS (que mejorará la brochabilidad).

DATOS ADICIONALES

Seguridad e higiene

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, almacenamiento, transporte y eliminación de residuos de este producto, los usuarios deben consultar el etiquetado y la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del mismo, que contiene los datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones referidas a este tema. RESIDUO: PELIGROSO. CODIGO LER: 080111

Almacenaje

La estabilidad del producto en sus envases originales no abiertos, a temperaturas ambientales no superiores a 30 °C ni inferiores a 5 °C será de 12 meses desde la fecha de fabricación. El almacenamiento se hará en lugar fresco y seco, en sus envases de origen, bien cerrados, no deteriorados y protegidos de las heladas y de la acción directa del sol.

Partida Arancelaria

Código TARIC: 3209 90 91

Nota

Nota: Los datos indicados en esta ficha técnica pueden ser modificados en función de posibles variaciones de formulación y en todo caso expresan los valores indicativos que no eximen de efectuar las oportunas pruebas de idoneidad del producto para un determinado trabajo. Para cualquier duda al respecto del tratamiento de las superficies citadas anteriormente o para el pintado de otros materiales específicos no contemplados en esta ficha, consultar el tratamiento adecuado a personal técnico acreditado por GRUPO .

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