

# TKROM IMPRIMACION EPOXI RICA EN ZINC 2C



## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epoxi rica en zinc de alto espesor y excelente protección anticorrosiva del acero. Formulada con resina epoxi basada en bisfenol A más aducto poliamidoamina. Combina la dureza de los productos epoxi con la superior protección de las imprimaciones ricas en Zn. Sobresaliente resistencia al vapor de agua, a la intemperie y a la abrasión.

Proporciona una excelente protección catódica en capas de espesor seco de al menos 75 µm.

ENVASE	TAMAÑO
Metálico	21 kg (A), 3 kg (B)

## USOS / ÁMBITO DE APLICACIÓN

- Interior y Exterior. Producto de fondo en ciclos anticorrosivos. Especialmente indicada para instalaciones con altas exigencias de resistencia a los ambientes agresivos.
- Exterior/Interior.
- Tuberías de acero.
- Depósitos.
- Tanques de almacenamiento.
- Plantas químicas.
- Industria en general.

## CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Buena adherencia.
- Gran dureza.
- Elasticidad.
- Resistente a los agentes químicos.
- Poder anticorrosivo.
- Resistencia a la abrasión y al impacto.
- Permite elevados grosores de capa.
- Elevado tiempo de vida sin endurecer en el envase (6 horas a 20°C, 1,5 horas a 40°C).

## PROPIEDADES DEL PRODUCTO

ASPECTO DE LA PELÍCULA SECA	VALOR	NORMA	INFORME
COLOR	Gris		
ACABADO	Metálico	UNE-EN 13300	

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	NORMA	INFORME
DENSIDAD (COMPONENTE A)	3,14-3,18 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
DENSIDAD (COMPONENTE B)	0,94-0,98 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
VISCOSIDAD (COMPONENTE A)	1200-1800 (mPa.s)	ENSAYO INTERNO	
VISCOSIDAD (COMPONENTE B)	2000-5000 (mPa.s)	ENSAYO INTERNO	

tkrom®

REFERIDAS A SU FORMULACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
IDENTIFICACIÓN DEL VEHÍCULO FIJO	Resina Epoxi basada en Bisfenol A / Aducto de Poliamidoamina		
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN MASA) COMP A	88-90%	UNE-EN ISO 3251	
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN VOLUMEN) COMP A	60-62%	UNE-EN ISO 23811	
CONTENIDO MÁXIMO EN COV PERMITIDO	500 g/L	2004/42/II A clasificación	
CONTENIDO MÁXIMO EN COV DEL PRODUCTO	500 g/L	2004/42/II A clasificación	

PROPIEDADES DE APLICACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
RENDIMIENTO TEÓRICO	6-8 m <sup>2</sup> /L	UNE-EN ISO 23811	
DILUCIÓN	0-5%		
DILUYENTE	TKROM Disolvente 370 Epoxi-Estufa		

### CONDICIONES DEL SOPORTE

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días muy húmedos.

### PREPARACIÓN DEL SOPORTE

#### SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO NO PINTADAS

- Las superficies deberán estar, secas, limpias, sin polvo ni humedad y con una preparación previa con chorreado abrasivo al grado SA 2,5 según las normas suecas SIS-05-5900, procurando que el perfil de rugosidad esté comprendido entre 25 y 50 µm. Aplicar a continuación, una o dos manos de TKROM IMPRIMACION EPOXI RICA EN ZINC 2C.

#### SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO PINTADAS

- No utilizable. TKROM IMPRIMACION EPOXI RICA EN ZINC 2C debe estar en contacto con la superficie de acero a proteger, por lo que en todo caso habría que eliminar la pintura precedente y proceder como en superficies nuevas.

tkrom®

## PROCESOS DE APLICACIÓN

PROCESO	INSTRUCCIONES
PREPARACIÓN DEL PRODUCTO	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto y su catalizador.</li> <li>· Mezclar en la proporción de 7:1 en peso o bien 2:1 en volumen (base:catalizador), agitar y esperar 10-20 minutos antes de aplicar para permitir el inicio de activación de la reacción, volver a agitar.</li> <li>· Utilizar la mezcla antes de transcurridas 6 horas a 20°C o 1,5 horas a 40°C.</li> <li>· Volver a agitar periódicamente.</li> <li>· Ajustar viscosidad.</li> <li>· En procesos largos se producirán evaporaciones, reajustar la viscosidad.</li> </ul>
APLICACIÓN	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Se puede aplicar a brocha, rodillo, pistola aerográfica o pistola airless.</li> <li>· Para su aplicación a brocha o rodillo diluir 0-5% con Disolvente Tkrom Epoxi 370 TDS-6919 (solo pequeñas superficies y parcheos).</li> <li>· Para su aplicación a pistola aerográfica diluir 5% con el mismo disolvente y usar boquilla 0,48:0.</li> <li>· 53-presión 4:6 atm.</li> <li>· Para su aplicación a pistola airless, diluir 0,5-1% con el mismo disolvente y usar boquilla 0,43:0.</li> <li>· 65-presión 120:150atm.</li> <li>· Es producto de imprimación y acabado, debe quedar expuesto al aire para cumplir con su función anticorrosiva.</li> </ul>
LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Los utensilios utilizados deben limpiarse inmediatamente después de su uso con cualquiera de los disolventes recomendados para su dilución, o bien con TKROM DISOLVENTE 302 UNIVERSAL (TDS-6961).</li> </ul>

## TIEMPOS DE ESPERA

Secado a 20°C y 65% de humedad relativa: El producto seca al tacto en 2 horas. Secado para manipular en 4 horas. Secado total 24 horas.

## SEGURIDAD

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.

HOJA DE SEGURIDAD	CÓDIGO LER	TIPO DE RESIDUO
<a href="#">MSDS-6753</a>	08 01 11	PELIGROSO

## 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 y no deteriorados, y protegidos de las heladas y de la acción directa del sol.

## PARTIDA ARANCELARIA

Código TARIC: 3208 90 91

**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.

**tkrom**<sup>®</sup>

tkrom<sup>®</sup>