

# TKROM ESMALTE EPOXI 2C

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Esmalte de dos componentes, a base de resinas epoxi-poliamidoamina y pigmentos de alta solidez. Al secar forma una película brillante, dura, elástica y de gran resistencia tanto a la intemperie (ver datos de aplicación de producto) como a las soluciones diluidas de ácidos y álcalis que lo hace especialmente adecuado para su uso en pavimentación de interiores.



## USOS / ÁMBITO DE APLICACIÓN

- Esmalte de acabado de elevada resistencia química y mecánica, que proporciona una gran protección contra la carbonatación en superficies interiores de hormigón o cemento tanto horizontales como verticales. Su gran resistencia a ciclos anticorrosivos lo hace también especialmente adecuado para el tratamiento de superficies metálicas.
- Metal.
- Suelos de interior.

ENVASE	TAMAÑO
Metálico	12 kg (A), 3 kg (B)

## CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Muy elevada adherencia.
- Gran dureza.
- Elasticidad.
- Resistente a los agentes químicos.
- Resistencia a la abrasión y al impacto.
- Elevado tiempo de vida sin endurecer en el envase (8 horas).
- Repintable min. 12 horas, máx. 24 horas.
- Transitable a partir de 48 h.
- Antipolvo.

## PROPIEDADES DEL PRODUCTO

ASPECTO DE LA PELÍCULA SECA	VALOR	NORMA	INFORME
COLOR	Blanco y colores s/muestra		
ACABADO	Brillante		

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	NORMA	INFORME
DENSIDAD (COMPONENTE A)	1,53-1,57 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	<a href="#">IL-6709-06</a>
DENSIDAD (COMPONENTE B)	0,90-0,94 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
VISCOSIDAD (COMPONENTE A)	70-80 KU	ENSAYO INTERNO	
VISCOSIDAD (COMPONENTE B)	100-200 segundos (Copa Ford nº 4)	ENSAYO INTERNO	

REFERIDAS A SU FORMULACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
IDENTIFICACIÓN DEL VEHÍCULO FIJO	Resina Epoxi basada en Bisfenol A / Aducto de Poli-amidoamina		
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN MASA) COMP A	77-79%	UNE-EN ISO 3251	<a href="#">IL-6709-10</a>
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN VOLUMEN) COMP A	58-60%	UNE-EN ISO 23811 / UNE 48090	
CONTENIDO MÁXIMO EN COV PERMITIDO	500 g/L (A+B)	2004/42/II A clasificación	
CONTENIDO MÁXIMO EN COV DEL PRODUCTO	500 g/L (A+B)	2004/42/II A clasificación	

tkrom®

PROPIEDADES DE APLICACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
RENDIMIENTO TEÓRICO	7-9 m <sup>2</sup> /L - 4-6 m <sup>2</sup> /kg a 70µm secas	UNE-EN ISO 23811	
DILUCIÓN	5-20%	SEGÚN SISTEMA APLICACIÓN	
DILUYENTE	TKROM Disolvente 370 Epoxi-Estufa		

PROPIEDADES ESPECÍFICAS	VALOR	NORMA	INFORME
CLASIFICACIÓN EN FUNCIÓN DEL COMPORTAMIENTO FRENTE AL FUEGO	Bfl-s1	UNE-EN 13501-1:2007 + A1	<a href="#">2714T14</a>

## CONDICIONES DEL SOPORTE

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días muy húmedos. Aunque la resistencia físico-química al exterior es inmejorable se debe tener en cuenta que se producirá caleo en su superficie, no pudiendo garantizarse la integridad del color y el brillo, por ello en los acabados de altas prestaciones al exterior debería ser utilizado TKROM Esmalte Poliuretano 2C en sus posibles versiones TDS-6111, TDS-6802 Y TDS-6113.

## PREPARACIÓN DEL SOPORTE

### SUPERFICIES DE ACERO GALVANIZADO Y ALUMINIO

- Desengrasar y limpiar la superficie. Aplicar una capa de Wash Primer, Shop Primer o TKROM GLASS Imprimación Epoxi 2C TDS-6704. Aplicar transcurrido el intervalo de tiempo adecuado, una o dos manos de TKROM ESMALTE EPOXI 2C.

### 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, si fuera necesario utilizar chorro de arena hasta Sa 2 1/2. Aplicar a continuación, una o dos manos de TKROM Imprimación Epoxi Anticorrosiva TDS-6702. Transcurrido el tiempo establecido, aplicar una o dos manos de TKROM ESMALTE EPOXI 2C.

### 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.

### SUPERFICIES DE HORMIGÓN O CEMENTO

- Es importante considerar la humedad del soporte, que deberá ser menor del 5%. Esta humedad puede provenir de tres posibles fuentes, la primera por no haber concluido el fraguado del hormigón (recordar que se debe de esperar como mínimo tres semanas), la segunda en la limpieza por mojado superficial, que dando dos días de tiempo de secado será suficiente, y por último la tercera, y la menos controlable, que proviene de la capa freática, y que oscilará subiendo y bajando, dependiendo de lluvias, cauces próximos y en general entornos donde se canalicen caudales que puedan afectar al soporte. En este último caso, difícilmente se podrá solucionar el problema. El resultado de aplicación frente a los problemas descritos, serán veladuras superficiales que podrán incluir caleos, pegajosidad por migración del catalizador a la superficie y ampollamientos de diámetro considerable. Una vez solucionado el problema de la humedad del soporte, actuaremos como sigue

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 4:1 en peso (base:catalizador), agitar y esperar 10 minutos antes de aplicar para permitir el inicio de activación de la reacción.</li> <li>· Utilizar la mezcla antes de transcurridas 8 horas a 20°C o 2 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 0-10% con Disolvente Tkrom Epoxi 370 TDS-6919.</li> <li>· Para su aplicación a pistola aerográfica diluir hasta viscosidad de 28-32 segundos Copa Ford N-4, con 10-20% del mismo disolvente.</li> <li>· Para su aplicación a pistola airless, diluir hasta viscosidad de 60 segundos Copa Ford N-4, con 5-10% del mismo disolvente.</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 polvo en 45 minutos. Secado sin pegajosidad 2-3 horas. Secado en profundidad 24 horas. Curado total 7 días. Se puede repintar a las 12 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-6759</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®