

TKROM IMPRIMACION EPOXI CAPA INTERMEDIA ALTO ESPESOR



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Capa intermedia de alto espesor de dos componentes, formulada con resina epoxi basada en bisfenol A sin diluyente más poliamida modificada con ácidos grasos y poliaminas, repintable con pinturas de dos componentes. Excelente resistencia a la corrosión, impactos, ácidos, álcalis y toda clase de disolventes convencionales, pudiéndose dejar como acabado por su excelente durabilidad. En su composición se encuentra el fosfato de cinc que le confiere un excelente efecto anticorrosivo.

ENVASE	TAMAÑO
Metálico	18 kg (A), 3 kg (B)

USOS / ÁMBITO DE APLICACIÓN

- Capa intermedia o de acabado para protección del acero y del hormigón, en instalaciones con altas exigencias de resistencia a los ambientes agresivos. Para usos al exterior, el producto ha de protegerse con un esmalte de acabado adecuado.
- Exterior/Interior.
- Hierro.
- Acero.
- Hormigón.

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Buena adherencia.
- Gran dureza.
- Elasticidad.
- Resistente a los agentes químicos.
- Poder anticorrosivo.
- Resistencia a la abrasión y al impacto.
- Revestimiento impermeable.
- Permite elevados grosores de capa.
- Repintable en el tiempo sin pérdida de sus propiedades anticorrosivas.
- Elevado tiempo de vida sin endurecer en el envase (8 horas a 20°C, 2 horas a 40°C).
- Repintable min. 18 horas, máx. 48 horas.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

ASPECTO DE LA PELÍCULA SECA	VALOR	NORMA	INFORME
COLOR	Blanco y colores s/muestra		
ACABADO	Semi Mate	UNE-EN 062-1	

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	NORMA	INFORME
DENSIDAD (COMPONENTE A)	1,75-1,80 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
DENSIDAD (COMPONENTE B)	0,95-1,05 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
VISCOSIDAD (COMPONENTE A)	18000-22000 (mPa.s)	ENSAYO INTERNO	
VISCOSIDAD (COMPONENTE B)	3000-6000 (mPa.s)	ENSAYO INTERNO	

tkrom®

REFERIDAS A SU FORMULACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
IDENTIFICACIÓN DEL VEHÍCULO FIJO	Resina Epoxi basada en Bisfenol A sin diluyente + Poliamida modificada con ácidos grasos y poliaminas		
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN MASA) COMP A	90-92%	UNE-EN ISO 3251	
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN VOLUMEN) COMP A	80-82%	UNE-EN ISO 23811	
CONTENIDO MÁXIMO EN COV PERMITIDO	500 g/L	2004/42/II A clasificación	
CONTENIDO MÁXIMO EN COV DEL PRODUCTO	300 g/L	2004/42/II A clasificación	

PROPIEDADES DE APLICACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
RENDIMIENTO TEÓRICO	2-3 m ² /L a 300µm secas	UNE-EN ISO 23811	
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA	4-6 horas		

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 IMPRIMADAS

- Eliminar la eventual presencia de óxido, 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 TKROM IMPRIMACION EPOXI CAPA INTERMEDIA ALTO ESPESOR.

SUPERFICIES PINTADAS

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

SISTEMA DE APLICACIÓN

SISTEMA	PRODUCTO	RENDIMIENTO TEÓRICO	DILUCIÓN	CAPAS
CAPA INTERMEDIA	TKROM IMPRIMACION EPOXI CAPA INTERMEDIA ALTO ESPESOR.	2,5-3 m ² /L y capa para un espesor recomendado de 300 micras por capa	NO SE RECOMIENDA DILUCION	1 o 2

tkrom®

PROCESOS DE APLICACIÓN

PROCESO	INSTRUCCIONES
PREPARACIÓN DEL PRODUCTO	<ul style="list-style-type: none"> · Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto y su catalizador. · Mezclar en la proporción de 6:1 en peso (base:catalizador), agitar y esperar 10-20 minutos antes de aplicar para permitir el inicio de activación de la reacción. · Utilizar la mezcla antes de transcurridas 8 horas a 20°C o 2 horas a 40°C. · Volver a agitar periódicamente. · Ajustar viscosidad. · En procesos largos se producirán evaporaciones, reajustar la viscosidad.
APLICACIÓN	<ul style="list-style-type: none"> · Se puede aplicar a brocha, rodillo o pistola airless. · No es recomendable la utilización de disolventes de dilución. · Se recomienda la aplicación de una o dos manos de la imprimación intermedia hasta conseguir el espesor deseado. · No se recomienda aplicar más de 300-350 micras de espesor por mano para evitar descuelgues del producto sobre superficies verticales.
LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS	<ul style="list-style-type: none"> · 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).

TIEMPOS DE ESPERA

Secado a 20°C y 65% de humedad relativa: El producto seca al polvo en 60 minutos. Secado al tacto 90 minutos. Se puede repintar a las 24 horas con un máximo de 48 horas. Secado total para su uso 48 horas a 7 días.

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
MSDS-6762	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®