

TKROM IMPRIMACION EPOXI ANTICORROSIVA HS 2C



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

La línea TKROM Epoxi Imprimación Anticorrosiva HS de dos componentes para superficies metálicas está fabricada a base de resinas epoxi-poliamidoamina, pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinc) y cargas inertes especiales; forman por polimerización un film duro y elástico de excelente adhesión el soporte. Su alto contenido en sólidos por volumen, permite obtener elevados espesores de película seca.

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.
- Hierro.
- Acero.
- Acero galvanizado y aleaciones ligeras.
- Poliéster.

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

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.
- 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 1062-1	

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	NORMA	INFORME
DENSIDAD (COMPONENTE A)	1,54-1,58 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
DENSIDAD (COMPONENTE B)	0,90-0,94 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
VISCOSIDAD (COMPONENTE A)	4000-8000 (mPa.s)	ENSAYO INTERNO	
VISCOSIDAD (COMPONENTE B)	100-200 segundos (Copa Ford nº 4)	ENSAYO INTERNO	
FINURA DE DISPERSIÓN (GRANULOMETRÍA COMPONENTE A)	45-55 micras	UNE-EN ISO 1524 / UNE-EN 13300	

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	76-78%	UNE-EN ISO 3251	
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN VOLUMEN) COMP A	56-58%	UNE-EN ISO 23811 / UNE 48090	
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	7-9 m ² /L - 4-6 m ² /kg a 70µm secas	UNE-EN ISO 23811	
DILUCIÓN	0-20%	SEGÚN SISTEMA APLICACIÓN	
DILUYENTE	TKROM Disolvente 370 Epoxi- Estufa		
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA	8 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 DE HORMIGON, CEMENTO O POLIESTER

- limpiar la superficie y aplicar una o dos manos de TKROM GLASS IMPRIMACION 2C. Es conveniente, si se trata de suelos, abrir el poro de la superficie por medios químicos o mecánicos.

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 IMPRIMACION EPOXI ANTICORROSIVA HS 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 ACERO GALVANIZADO, ALUMINIO Y DIFÍCILES EN GENERAL

- Desengrasar y limpiar la superficie con solución alcalina o con Tkrom Disolvente Epoxi 2C TDS-6919. En superficies excesivamente brillantes es aconsejable un lijado suave si fuera posible. Aplicar una capa de TKROM IMPRIMACION EPOXI ANTICORROSIVA HS 2C.

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 4:1 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, pistola aerográfica o pistola airless. · Para su aplicación a brocha o rodillo diluir 0-10% con Disolvente Tkrom Epoxi 370 TDS-6919. · Para su aplicación a pistola aerográfica diluir hasta viscosidad de 28-32 segundos Copa Ford N-4, con 10-20% del mismo disolvente. · Para su aplicación a pistola airless, diluir hasta viscosidad de 60 segundos Copa Ford N-4, con 0-5% del mismo disolvente.
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 45 minutos. Secado sin pegajosidad 4 horas. Secado en profundidad 8-12 horas. Curado total 7 días. Se puede repintar a las 18 horas con un máximo de 48 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
MSDS-6760	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®