



PRODUCTO
IMPRIMACION
GALVANIZADO EN FRIO

ENVASES
 3 L, 0.75 L

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación de un componente basada en resinas alcídicas modificadas epoxidicamente apta para la protección de hierro y acero y para la reparación de elementos galvanizados deteriorados, proporcionando una excelente resistencia a la corrosión.

USOS/ÁMBITO DE APLICACIÓN

- Buenas propiedades anticorrosivas, la película contiene más de un 65 % de zinc metálico
- Diseñado para la reparación de imprimaciones ricas en zinc de dos componentes
- Puede utilizarse como imprimación anticorrosiva sobre superficies de hierro y acero debidamente tratadas
- Repintable con sistemas no saponificables

PROPIEDADES

- Excelente aplicabilidad
- Rápido secado
- Rápido repintado
- Sistema epoxi monocomponente
- Fácil aplicación a brocha y pistola
- Excelente protección anticorrosiva

DATOS TÉCNICOS

Color	Gris		
Brillo	Mate	ISO 2813	IL-0139-01
Composición química	Polímero alcídico epoxidado		
Rendimiento teórico	10-12 m ² /L (35 micras secas)		
Densidad	1,78 ± 0,05 g/mL	UNE-EN ISO 2811-1	IL-0139-06
Viscosidad	90 ± 10 KU	ASTM D 2196-10	IL-0139-07
Sólidos en volumen	38 ± 2%	ISO 23811	IL-0139-11
Tiempos de secado	15-30 min secado al tacto 1 – 2 h secado total Endurecimiento 14 días	UNE 48301	IL-0139-15
Tiempo de repintado	2 – 3 h En ambientes agresivos y exteriores se recomienda repintar lo antes posible		
Resistencia al descuelgue	250 ± 25 micras húmeda	ISO 16862	IL-0139-28
COV	< 520 g/L	Apto para uso en instalaciones industriales	
Dilución	0 a 20% según sistema de aplicación		
Diluyente	Disolventes 350 - 345		
Limpieza	Disolvente 301		

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

GENERALIDADES

Las superficies a proteger 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. Para superficies metálicas es preciso realizar un tratamiento de la superficie.

ACERO NUEVO

Para asegurar la adherencia, se debe crear rugosidad en la superficie mediante medios mecánicos siguiendo las indicaciones de la norma ISO 8501, hasta alcanzar el grado de limpieza Sa 2 ½ (chorro abrasivo).

RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO

Superficies galvanizadas: desoxidado por completo limpio a Sa 2 ½ (chorro abrasivo) o St3 (disco abrasivo mecánico).

Revestimientos ricos en zinc de dos componentes: secos y libres de contaminación.

Acero y hierro: limpieza Sa 2 ½ (chorro abrasivo) y eliminación de polvo y contaminantes.

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 TKROM.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temp. Sustrato y Ambiente	Min. +5°C / Máx. +35°C
Humedad ambiental	Máx. 80%
Humedad Sustrato	Soporte totalmente seco.
Punto de Rocío	La temperatura del soporte debe estar al menos 3°C por encima de la temperatura de rocío.

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

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

Método de aplicación	Brocha, rodillo y proyección a pistola
Preparación	Agitar para homogeneizar el producto. Ajustar la viscosidad con disolvente adecuado.
Dilución	0 a 20% según sistemas de aplicación. Se recomienda una dilución máxima del 10% para aplicación con brocha o rodillo y una dilución máxima del 20% para aplicación con pistola.
Limpieza	Los utensilios utilizados deben limpiarse inmediatamente después de su uso con disolvente adecuado.

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, que contiene la información de seguridad, ecología y toxicología del producto.

Ficha de Datos de Seguridad: MSDS-330
CÓDIGO LER: 08 01 12
TIPO DE RESIDUO: NO 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, no deteriorados y protegidos de las heladas y de la acción directa del sol.

Partida arancelaria Código TARIC: 3209 10 00

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.



tkrom.com

EUPINCA, S.A.
C/ Londres, 13 Pol. Industrial Cabezo Beaza
30353 Cartagena, Murcia.
T: +34 968 089 000
info@grupotkrom.com

