

TKROM IMPRIMACION MULTIUSOS

DESCRIPTION DU PRODUIT

Primaire universel à base de résines acryliques, de pigments, d'antioxydants activés et d'agents inhibiteurs de corrosion ; peut donc s'appliquer aussi bien sur des surfaces présentant une adhérence difficile (comme l'acier galvanisé, le cuir, le laiton, l'étain, le PVC rigide, les polyesters, etc.) que sur du fer ou de l'acier. Indiquée pour des travaux de décoration, bricolage, etc. Pour repeindre, utiliser des peintures synthétiques à séchage long. (Pour une finition professionnelle monocomposant et bicomposant à base de mélanges puissants de solvants à évaporation moyenne-lente, utiliser les produits TKROM PRIMAIRE POLYVALENT UNIVERSEL STI TDS-6115 ET TKROM VERRE PRIMAIRE 2C TDS-6704).



EMBALLAGE	TAILLE
Métallique	250 ml
Métallique	750 ml
Métallique	4 L
Métallique	22 kg

UTILISATIONS / SECTEUR D'APPLICATION

- Intérieur et extérieur. Comme primaire facilitant l'accroche sur des surfaces à adhérence difficile, et comme primaire anticorrosion sur le fer ou l'acier.
- Extérieur/intérieur.
- Fer.
- Acier.
- Acier galvanisé.
- Cuir.
- Laiton.
- Étain.
- PVC rigide.
- Polyester.

CARACTÉRISTIQUES / AVANTAGES

- Excellente applicabilité.
- Séchage rapide.
- Il n'est pas nécessaire de poncer pour repeindre.
- Inodore au séchage.
- Propriétés inaltérées après nouvelle peinture.
- Repeignable avec la plupart des peintures.
- Bonne adhérence.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

ASPECT DE LA PELLICULE SÈCHE	VALEUR	NORME	RAPPORT
COULEUR	Blanco y Colores s/muestra		
BRILLANT 60°	5-7	UNE-EN ISO 2813	IL-6204-01
BRILLANT 85°	13-15	UNE-EN ISO 2813	IL-6204-01
COORDONNÉES CHROMATIQUES, L*	93 a 91	UNE 48073	IL-6204-02
COORDONNÉES CHROMATIQUES, a*	-0,8 a -0,6	UNE 48073	IL-6204-02
COORDONNÉES CHROMATIQUES, b*	0,2 a 0,4	UNE 48073	IL-6204-02
BLANCHEUR BERGER	81-83	UNE 48073	IL-6204-02
OPACITÉ	87-89%	UNE-EN ISO 6504-3	IL-6204-05

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES	VALEUR	NORME	RAPPORT
DENSITÉ	1,44 - 1,48 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	IL-6204-06
VISCOSITÉ (ISO)	71 - 81 KU	ENSAYO INTERNO	
FINESSE DE DISPERSION (GRANULOMÉTRIE)	40-50 micras	UNE-EN ISO 1524	IL-6204-09

RELATIVES À LA FORMULATION	VALEUR	NORME	RAPPORT
TENEUR EN MATIÈRES NON VOLATILES (EN MASSE)	67-69%	UNE-EN ISO 3251	IL-6204-10
TENEUR EN MATIÈRES NON VOLATILES (EN VOLUME)	42-44%	UNE-EN ISO 23811	
TENEUR MAXIMALE AUTORISÉE EN COV	500 g/L	2004/42/II A clasificación	
TENEUR MAXIMALE EN COV DU PRODUIT	500 g/L	2004/42/II A clasificación	

PROPRIÉTÉS D'APPLICATION	VALEUR	NORME	RAPPORT
RENDEMENT THÉORIQUE	5-7 m²/L - 3-5 m²/kg a 75µm secas	UNE-EN ISO 23811	
DILUTION	0-25%	SEGÚN SISTEMA APLICACIÓN	
DILUANT	TKROM Disolvente 302 Universal		

ÉTATS DU SUPPORT

À l'extérieur, ne pas appliquer s'il pleut, au milieu de la journée lorsque le soleil est à son zénith ou lorsqu'il fait humide.

PRÉPARATION DU SUPPORT

SURFACES EN BOIS PEINTES

- Éliminer les zones crevassées et qui n'adhèrent pas parfaitement. Mastiquer les imperfections et les irrégularités. Poncer toute la surface et éliminer la poussière, la graisse ou la saleté. Pour obtenir une bonne finition, appliquer une couche de TKROM PRIMAIRE MULTI-USAGES, poncer légèrement et terminer avec des synthétiques après avoir attendu le temps nécessaire.

SURFACES EN BOIS NON PEINTES

- Effectuer un ponçage léger au sec pour éliminer les fibres dressées. Isoler les imperfections (nœuds, orifices, veines, joints) au moyen d'un isolant adéquat ou en mastiquant avec du mastic en poudre Tkrom Plast, ou du mastic synthétique. Dans la majorité des cas, ces bois se trouvent à l'extérieur, raison pour laquelle il est conseillé d'appliquer une première couche de protecteur fongicide à pores ouverts pour le bois. Appliquer une ou deux couches de TKROM PRIMAIRE MULTI-USAGES ; poncer légèrement entre chaque couche. Après avoir attendu le temps nécessaire, appliquer une finition avec des synthétiques.

SURFACES EN FER NON PEINTES

- Éliminer toute éventuelle trace d'oxyde et de résidus de lamination, à l'aide de spatules ou de brosses métalliques appropriées ; dégraisser, enlever la poussière et la saleté, et poncer soigneusement jusqu'à éliminer les résidus d'oxyde de la surface. Appliquer ensuite deux couches de TKROM PRIMAIRE MULTI-USAGES. En respectant le délai nécessaire, finir avec des synthétiques.

SURFACES EN FER PEINTES

- Éliminer les couches de peinture qui n'adhèrent pas parfaitement puis procéder comme indiqué pour les surfaces de fer non peintes.

SURFACES EN ACIER GALVANISÉ, ALUMINIUM, LAITON, CUIR, ZINC ET PVC (surfaces difficiles)

- Dégraisser et nettoyer la surface. Nettoyer à l'eau, en ajoutant un détergent ammoniacal. Poncer légèrement pour améliorer l'adhérence. Appliquer une couche de TKROM PRIMAIRE MULTI-USAGES. En respectant le délai nécessaire, finir avec des synthétiques.

PROCESSUS D'APPLICATION

PROCESSUS	INSTRUCTIONS
PRÉPARATION DU PRODUIT	· Agiter jusqu'à homogénéisation complète du produit. · Agiter à nouveau régulièrement. · Ajuster la viscosité. · Lors d'un processus de longue durée pendant lequel des évaporations peuvent se produire, réajuster la viscosité. · Un solvant trop puissant peut entraîner une diminution de la proportion du solvant.
APPLICATION	· Application possible au pinceau, au rouleau, au pistolet aérographe et au pistolet Airless directement sur tous les substrats mentionnés, lesquels doivent être poncés, propres et dégraissés. Le produit est anticorrosif grâce à ses inhibiteurs de corrosion et à son remarquable effet barrière contre les agents atmosphériques. · Pour repeindre, utiliser exclusivement des Peintures-émail synthétiques ou des Peintures à l'huile. · Appliquer uniformément et en effectuant un bon lissage pour obtenir une épaisseur recommandée de 35 à 55 microns (1 couche) pour des métaux non ferreux et de 70 à 100 microns (2 couches) pour des métaux ferreux. · Pour une application au pinceau ou au rouleau, diluer le produit avec 0 à 1 % de TKROM SOLVANT UNIVERSEL 302 TDS-6961. · Pour une application au pistolet aérographe, diluer à 15-25 % avec du TKROM SOLVANT UNIVERSEL 302 TDS-6961 jusqu'à obtenir une coupe de viscosité de 25 secondes (coupe Ford n° 4) à 25 °C. · Utiliser une buse de 1,5 à 1,8 mm de diamètre et une pression d'air de 2,5 à 3,5 kg/cm². · Pour une application au pistolet airless, diluer jusqu'à obtenir une coupe de viscosité de 60 secondes (coupe Ford n° 4) avec 10 à 20 % de TKROM SOLVANT UNIVERSEL 302 TDS-6961.
NETTOYAGE DES OUTILS	· Les outils utilisés doivent être nettoyés immédiatement après utilisation avec l'un des solvants de dilution recommandés ou bien avec du TKROM SOLVANT 302 UNIVERSEL (TDS-6961).

TEMPS D'ATTENTE

Séchage à 20 °C et 65 % d'humidité relative : Le produit sèche au toucher en 5 à 10 minutes. Sec sans coller en 5 à 20 minutes. Attendre 24 heures pour repeindre (synthétiques uniquement).

SÉCURITÉ

Pour toute information relative aux questions de sécurité lors de l'utilisation, du stockage, du transport et de l'élimination des déchets de ce produit, les utilisateurs doivent consulter l'étiquette et la version la plus récente de sa fiche de sécurité, contenant les informations physiques, écologiques, toxicologiques et autres questions connexes.

FICHE DE SÉCURITÉ	CODE LER	TYPE DE DÉCHET
MSDS-6204	08 01 11	DANGEREUX

STOCKAGE

Conservé dans son emballage d'origine non ouvert, à une température ambiante non supérieure à 30 °C ni inférieure à 5 °C, le produit reste stable pendant 12 mois à compter de la date de fabrication.

Le produit sera stocké dans un endroit frais et sec, dans son emballage d'origine parfaitement fermé, non endommagé, à l'abri du gel et de l'exposition directe au soleil.

LIGNE TARIFAIRE

Code TARIC: 3208 20 90

Remarque: Les informations figurant dans cette fiche technique peuvent être modifiées selon les éventuelles modifications apportées à la formulation ; elles sont, en tout état de cause, fournies à titre indicatif et ne vous dispensent pas d'effectuer les tests opportuns d'aptitude du produit à un travail donné.

tkrom®