

TKROM ESMALTE SECADO RAPIDO ANTICORROSIVO



DESCRIPTION DU PRODUIT

Peinture-émail synthétique anticorrosive, contenant du phosphate de zinc. Fabriqué à base de résines alkydes modifiées conférant au produit une grande rapidité de séchage à l'air, ainsi que d'excellentes propriétés de dureté, d'élasticité, d'adhérence et de brillance. Les pigments qui interviennent dans sa formulation sont solides et résistants à la lumière et aux agents atmosphériques.

UTILISATIONS / SECTEUR D'APPLICATION

· Intérieur et extérieur. Adaptés aux machines agricoles et industrielles, pompes, compresseurs, structures, etc..

EMBALLAGE	TAILLE
Métallique	20 kg

CARACTÉRISTIQUES / AVANTAGES

- Adhérence.
- Bonne élasticité.
- Pouvoir de pénétration.
- Séchage rapide.
- Inodore une fois sec.
- Résistance à l'abrasion, à l'impact et au frottement.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

ASPECT DE LA PELLICULE SÈCHE	VALEUR	NORME	RAPPORT
COULEUR	Blanco y colores s/muestra		
FINITION	Brillante		

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES	VALEUR	NORME	RAPPORT
DENSITÉ	1,28-1,32 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
VISCOSITÉ (ISO)	80-90 KU	ENSAYO INTERNO	
FINESSE DE DISPERSION (GRANULOMÉTRIE)	15-25 micras /Fino / S1 Fino	UNE-EN ISO 1524 / UNE-EN 13300 / UNE-EN 1062-1	

RELATIVES À LA FORMULATION	VALEUR	NORME	RAPPORT
TENEUR EN MATIÈRES NON VOLATILES (EN MASSE)	65-67%	UNE-EN ISO 3251	
TENEUR EN MATIÈRES NON VOLATILES (EN VOLUME)	48-50%	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	

tkrom®

PROPRIÉTÉS D'APPLICATION	VALEUR	NORME	RAPPORT
RENDEMENT THÉORIQUE	10-12 m ² /L - 7-9 m ² /kg a 45µm secas	UNE-EN ISO 23811	
DILUTION	5-20%	SEGÚN SISTEMA APLICACIÓN	
DILUANT	TKROM Disolvente 345 Sinteticos y Grasos / TKROM Disolvente 350 Clorocaucho y Superlite Exterior		

PROPRIÉTÉS SPÉCIFIQUES	VALEUR	NORME	RAPPORT
CLASSIFICATION EN FONCTION DU COMPORTEMENT AU FEU	B-s1, d0	UNE-EN 13501-1:2007 + A1	2968T16

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 ACIER GALVANISÉ ET ALUMINIUM

- Dégraisser et nettoyer la surface. Appliquer une couche de TKROM Primaire polyvalent universel TDS-6115. Une fois le temps nécessaire écoulé, appliquer une ou deux couches de TKROM PEINTURE-ÉMAIL SÉCHAGE RAPIDE ANTICORROSION.

SURFACES EN FER OU ACIER 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 une ou deux couches de TKROM Primaire à séchage rapide TDS-6202. Une fois le temps nécessaire écoulé, appliquer du TKROM PEINTURE-ÉMAIL SÉCHAGE RAPIDE ANTICORROSION.

SURFACES EN FER OU ACIER PEINTES

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

DISPOSITIF D'APPLICATION

SYSTÈME	PRODUIT	RENDEMENT THÉORIQUE	DILUTION	COUCHES
PRIMAIRE (FER OU ACIER)	PRIMAIRE S/R TDS-6202	6 à 8 m ² /l et couche pour une épaisseur recommandée de 60 à 80 microns couche et pertes de 10 %.	5-15 % SOLVANT SYNTHÉTIQUE 345 ou UNIVERSEL 301	1 ou 2
FINITION (SURFACES DIFFICILES)	TKROM PEINTURE-ÉMAIL À SÉCHAGE RAPIDE ANTICORROSIVE	8-10 m ² /l et couche	5-20 % SELON DISPOSITIF D'APPLICATION. SOLVANT SYNTHÉTIQUES 345 TDS-6914 ou SOLVANT CAOUTCHOUC CHLORÉ 350 TDS-6934	2

PROCESSUS D'APPLICATION

PROCESSUS	INSTRUCTIONS
PRÉPARATION DU PRODUIT	<ul style="list-style-type: none"> · 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.
APPLICATION	<ul style="list-style-type: none"> · Application possible au pistolet aérographe ou au pistolet airless et réalisation de petites retouches au pinceau. · Pour une application au pistolet aérographe, diluer jusqu'à obtenir une coupe de viscosité de 28-32 secondes (coupe Ford n° 4) avec 15 à 20 % de Solvant Tkrom Synthétiques 345 TDS-6914 ou du Solvant Tkrom Caoutchouc chloré 350 TDS-6934. · Pour une application au pistolet airless, diluer jusqu'à obtenir une coupe de viscosité de 60 secondes (coupe Ford n° 4) avec 6 à 12 % de ces solvants. · Pour une application au pinceau (petites retouches), diluer à 5-7 % également avec ces solvants ou de préférence avec du Tkrom Solvant Écologique multi-usages TDS-6917 (qui améliore la brossabilité).
NETTOYAGE DES OUTILS	<ul style="list-style-type: none"> · 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 est sec au toucher en 15 minutes. Sec sans coller en 30 minutes. Attendre 6 heures pour repeindre. Temps de séchage total 12 heures.

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-6308	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 90 91

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.

