

**tkrom**[®]
pinturas

PRODUTO

TKROM ESMALTE SINTÉTICO COM POLIURETANO

EMBALAGENS

Metálico: 4l, 750 ml, 250 ml

DESCRIÇÕES DO PRODUTO

Esmalte sintético de uso geral formulado com resinas alquídicas e de poliuretano. De altas prestações, excelente escovabilidade, dureza e resistência aos riscos. Proporciona às superfícies sobre as quais se aplica, tanto em interiores como em exteriores, acabamentos lisos, duros e elásticos, muito decorativos e resistentes. Ação anticorrosiva.

ÂMBITO DE APLICAÇÃO

Para Interior e Exterior.

Adequado para todos o tipos de superfícies de ferro, madeira e alvenaria, convenientemente preparadas. Devido à sua grande facilidade de aplicação e grande variedade de cores, é um produto ideal para trabalhos de bricolage.

Metal previamente imprimado.

Madeira.

CARACTERÍSTICAS

- Inodoro uma vez seco.
- Excelente aplicabilidade.
- Não estala.
- Não forma bolhas.
- Durabilidade no brilho inicial.
- Grande poder de penetração.
- Resistência muito elevada aos agentes atmosféricos.

Disponível na versão **TKROMATIC**

DADOS TÉCNICOS

ASPETO DA PELÍCULA SECA	VALOR	NORMA	RELATÓRIO
COR	Carta e cores sem amostra		
BRILHO 20°	BRILHANTE = 73-7 ACETINADO = n.a MATE = n.a	UNE-EN ISO 2813	IL-6325-01
BRILHO 60°	BRILHANTE = 73-7 ACETINADO = 26-28 MATE = 3-5	UNE-EN ISO 2813	IL-6325-01
BRILHO 85°	BRILHANTE = 73-7 ACETINADO = 63-65 MATE = 13-15	UNE-EN ISO 2813	IL-6325-01
OPACIDADE	95-97% / Classe 3	UNE-EN ISO 6504-3 / UNE-EN 13300	IL-6325-05

PROPRIEDADES FÍSICAS	VALOR	NORMA	RELATÓRIO
DENSIDADE	BRILHANTE = 1,15-1,19 g/ml ACETINADO = 1,25-1,29 g/ml MATE = 1,28-1,32 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	IL-6325-06
VISCOSIDADE (ISO)	BRILHANTE = 94-96 KU ACETINADO = 87-89 KU MATE = 87-89 KU	ENSAIO INTERNO	
FINURA DE DISPERSÃO (GRANULOMETRIA)	15-25 microns / Fino / S1 Fino	UNE-EN ISO 1524/ UNE-EN 13300 / UNE-EN 1062-1	IL-6325-09
REFERENTE À SUA FORMULAÇÃO	VALOR	NORMA	RELATÓRIO
CONTEÚDO EM MATÉRIA NÃO VOLÁTIL (EM MASSA)	BRILHANTE = 64-66% ACETINADO = 65-67% MATE = 66-68%	UNE-EN ISO 3251	IL-6325-10
CONTEÚDO EM MATÉRIA NÃO VOLÁTIL (EM VOLUME)	BRILHANTE = 44-46% ACETINADO = 41-43% MATE = 41-43%	UNE-EN ISO 23811	
CONTEÚDO MÁXIMO EM COV PERMITIDO	500 g/l	2004/42/IIA classificação	
CONTEÚDO MÁXIMO DE COV DO PRODUTO	500 g/l	2004/42/IIA classificação	

PROPRIEDADES DE APLICAÇÃO	VALOR	NORMA	RELATÓRIO
RENDIMENTO TEÓRICO	BRILHANTE = 9-11 m²/l - 7-9 m²/kg 45 µm secas ACETINADO = 8-10 m²/l - 6-8 m²/kg 45µm secas MATE = 8-10 m²/l - 6-8 m²/kg 45µm secas	UNE-EN ISO 23811	
TEMPO INICIAL DE SECAGEM AO TOQUE	BRILHANTE = 25 min ACETINADO = 10 min MATE = 10 min	UNE-EN ISO 9117-4	
TEMPO DE SECAGEM DE ACABAMENTO SEM PEGAJOSIDADE	BRILHANTE = 1 h 50 min ACETINADO = 1 h 25 min MATE = 1 h 20 min	UNE-EN ISO 9117-4	
TEMPO DE ENDURECIMENTO	BRILHANTE = 3 h 25 min ACETINADO = 2 h 50 min MATE = 2 h 50 min	UNE-EN ISO 9117-4	
TEMPO DE REPINTURA	BRILHANTE = 6 h ACETINADO = 6 h MATE = 6 h	UNE-EN ISO 9117-4	
DILUIÇÃO	5-20%	DE ACORDO COM SISTEMA APLICAÇÃO	
DILUENTE	TKROM Diluente 345 Sintéticos e Oleosos / TKROM Aguarrás		

CONDIÇÕES DO SUPORTE

TEMP. SUBSTRATO	Mín. +5 °C / Máx. +35 °C
TEMP. AMBIENTE	5 °C / 35 °C
CONT. HUMIDADE	Suporte seco com uma humidade < 5%.
SUBSTRATO	Argamassas de cimento deixar endurecer completamente (28 dias no mínimo). Produtos de base de cimento, deixar secar pelo menos 4 dias antes do revestimento.
PONTO DE COND.	A temperatura do suporte deve estar pelo menos 3 °C acima da temperatura de condensação para reduzir o risco de desprendimento ou eflorescência.

PREPARAÇÃO DO SUPORTE

ASPETOS GERAIS

Superfícies pintadas: A *pintura em mau estado* deve ser eliminada por decapagem ou meios mecânicos até alcançar um suporte adequado. Em seguida, seguir as indicações de preparação de acordo com o suporte. Para *pintura em bom estado* acetinada ou brilhante recomenda-se para matizar a superfície para melhorar a aderência.

Superfícies novas: seguir as indicações de preparação de acordo com o suporte.

Após realizar a preparação da superfície, a superfície deve ficar seca e livre de qualquer substância que afete a aderência (gorduras, óleos, pó, resinas, sais, ferrugem, exsudações, eflorescências, etc.).

Aplicar em seguida TKROM Esmalte Sintético com Poliuretano (TDS-6325) como camada de acabamento. Para aplicações no exterior, é recomendável a aplicação de duas camadas de acabamento.

MADEIRA NOVA OU ENVELHECIDA

Eliminar zonas rachadas e não perfeitamente aderidas.

Utilizar massa para corrigir imperfeições e irregularidades.

Lixar a superfície da madeira na direção dos veios.

A humidade da madeira deve ser inferior a 15%.

É aconselhável aplicar um copo de TKROM Primário Selante Universal (TDS-6203), para a selagem da madeira, proporcionando um grande poder de enchimento. Lixar suavemente antes de aplicar o esmalte de acabamento.

FERRO OU AÇO

•A superfície deve estar livre de escamas de laminagem, ferrugem e materiais externos de pouca aderência, eliminar por meio de uma escova mecânica de arame. É recomendável alcançar um grau de limpeza St2, seguindo as indicações da norma ISO 8501.

•Para garantir a aderência, deve-se criar a rugosidade na superfície através de meios mecânicos seguindo as indicações da norma ISO 8501, até alcançar o grau de limpeza Sa 2 ½ (jato abrasivo) ou St3 (disco abrasivo mecânico).

Aplicar uma ou duas demãos de primário protetor antes da camada de acabamento do tipo TKROM Primário sintético (TDS-6201), em exterior é preferível utilizar imprimação com pigmentos anticorrosivos do tipo TKROM Primário sintético anticorrosivo TDS-6218).

AÇO GALVANIZADO E PVC

Lixar a superfície com um esfregão abrasivo até matizar para melhorar a aderência.

Desengordurar a superfície com detergente amoniacal.

Aplicar uma demão de TKROM Primário Multiusos (TDS-6204), especialmente indicado para superfícies de aderência difícil.

POLICARBONATO, POLIÉSTER, ALUMÍNIO

Lixar a superfície com um esfregão abrasivo até matizar para melhorar a aderência.

Desengordurar a superfície com TKROM Diluente 302 Universal (TDS-6961).

Para superfícies de alumínio, aconselha-se desengordurar com TKROM Diluente Nitro carroçarias 305 (TDS-6902).

Aplicar uma demão de Primário Multiusos (TDS-6204), especialmente indicado para superfícies de aderência difícil.

ALVENARIA

Tipo de suporte: argamassas de reboco, placas de gesso cartonado, betão, fibrocimento e outros materiais de construção.

Independentemente do suporte a ser pintado, dever-se-á homogeneizar o aspeto, corrigir as possíveis diferenças de textura, brilho, absorção, etc.

Como imprimação para este tipo de suporte aplicar TKROM Primário Selante Universal (TDS-6203).

Para qualquer dúvida a respeito do tratamento de superfícies acima mencionados anteriormente ou para a pintura de outros materiais específicos não abrangidos por esta ficha, consultar previamente o tratamento adequado com o pessoal técnico acreditado pela EUPINCA, S.A

SISTEMA DE APLICAÇÃO

SISTEMA	PRODUTO	RENDIMENTO TEÓRICO	DILUIÇÃO	CAMADAS
MADEIRA	TKROM Primário Selante Universal TDS-6203	5-7 m ² /l	5-10% TKROM Diluente 345 Sintéticos e Oleosos	1 ou 2
FERRO / AÇO	TKROM Primário Sintético TDS-6201	6-8 m ² /l	5-15% TKROM Diluente 345 sintéticos e oleosos / TKROM Diluente 302 Universal	1 ou 2
FERRO / AÇO	TKROM Primário sintético anticorrosivo TDS-6218	6-8 m ² /l	5-15% TKROM Diluente 345 sintéticos e oleosos / TKROM Diluente 302 Universal	1 ou 2
SUPERFÍCIES DIFÍCIL ADERÊNCIA (PVC, aço galvanizado, alumínio, etc.)	TKROM Primário MULTIUSOS TDS-6204	6-8 m ² /l	5-25% TKROM Diluente 302 Universal	1
ALVENARIA	TKROM Primário Selante Universal TDS-6203	5-7 m ² /l	5-10% TKROM Diluente 345 Sintéticos e Oleosos	1 ou 2
ACABAMENTO	TKROM Esmalte de poliuretano	8-10 m ² /l	5-25% TKROM Diluente 345 sintéticos e oleosos / TKROM Aguarrás	1 ou 2

PROCESSO DE APLICAÇÃO**PREPARAÇÃO DO PRODUTO**

Agitar até conseguir uma boa homogeneização do produto.
 Voltar a agitar periodicamente.
 Ajustar viscosidade.
 Em processos longos irão produzir-se evaporações, reajustar a viscosidade.
 Em caso de utilização de um diluente excessivamente forte, recomenda-se a diminuição da proporção.

APLICAÇÃO

Pode ser aplicado com trinchã, rolo e pistola. Aplicar com uniformidade e alongando-o ao máximo para obter 75 microns húmidos. Desta forma evitaremos tempos de secagem longos, enrugamento, prender sujidades, etc.
 Para aplicação com trinchã ou rolo, diluir o produto com uma pequena quantidade de Diluente Tkrom 345 para Sintéticos ou Diluente Tkrom 390 Aguarrás.
 Para a sua aplicação com aerógrafo, diluir 15 a 20% com Diluente Tkrom 345 para Sintéticos, até conseguir uma viscosidade de 25 segundos copo Ford n.º 4 a 25 °C.
 Utilizar boquilha com um diâmetro de 1,5-1,8 mm e uma pressão de ar de 2,5-3,5 kg/cm².
 Para aplicação de pistola Airless, utilizar pressões de 100 a 120 bares com boquilhas de 0,3-0,4 mm, diluição de 5-10% com Diluente Sintético Tkrom 345 para Sintéticos, ângulo de aplicação 75-80°.

LIMPEZA DE FERRAMENTAS

Os utensílios utilizados devem ser limpos imediatamente após o uso com qualquer um dos diluentes recomendados para a sua diluição, ou com TKROM DILUENTE 302 UNIVERSAL (TDS6961).

TEMPOS DE ESPERA

Secagem a 20 °C e 65% de humidade relativa: O produto seca ao tato em 60 minutos. Secagem sem pegajosidade 3-4 horas. Pode-se repintar passadas 12 horas.

SEGURANÇA

Para qualquer informação relativa a questões de segurança na utilização, armazenamento, transporte e eliminação de resíduos deste produto, os utilizadores devem consultar a rotulagem e a versão mais recente da Ficha de Segurança do mesmo, que contém os dados físicos, ecológicos, toxicológicos e outras questões relativas a este tema.

FICHA DE SEGURANÇA	CÓDIGO LER	TIPO DE RESÍDUO
MSDS-6325	08 01 11	PERIGOSO

ARMAZENAGEM

A estabilidade do produto nas suas embalagens originais não abertas, a temperaturas ambientais não superiores a 30 °C nem inferiores a 5 °C será de 24 meses a partir da data de fabrico. O armazenamento deve ser feito em local fresco e seco, nas suas embalagens originais, bem fechadas e não deterioradas, e protegidas da geada e da ação direta do sol.

POSIÇÃO PAUTAL

Código TARIC: 3208 90 91

Nota: Os dados indicados nesta ficha técnica podem ser modificados dependendo de possíveis variações na formulação e, em todo o caso, expressam os valores indicativos que não eximem de efetuar as provas de idoneidade adequadas do produto para um determinado trabalho.