



tkrom®
pinturas

PRODUIT

TKROM VERNIS SYNTHÉTIQUE AVEC POLYURÉTHANE

EMBALLAGES

Métallique : 4 L, 750 ML, 250 ML.

DESCRIPTION DU PRODUIT

Vernis synthétique d'usage général formulé à partir de résines alkydes et de polyuréthane. Hautes performances, excellente brossabilité, dureté et résistance aux rayures. Donne aux surfaces intérieures ou extérieures sur lesquelles il est appliqué, des finitions lisses, dures et élastiques, très décoratives et résistantes. Action anticorrosion.

CHAMP D'APPLICATION

Pour intérieur et extérieur.

Convient à tout type de surface en fer, bois et maçonnerie, convenablement préparées. Sa grande facilité d'application et sa grande variété de couleurs en font un produit idéal pour les travaux de bricolage.

Métal préalablement imprimé.

Bois.

CARACTÉRISTIQUES

- Inodore une fois sec.
- Excellente applicabilité.
- Ne craquelle pas.
- Ne bulle pas.
- Durabilité de la brillance initiale.
- Grand pouvoir de pénétration.
- Très grande résistance aux agents atmosphériques.

Disponible en version **TKROMATIC**

DONNÉES TECHNIQUES

ASPECT DU FILM SEC	VALEUR	NORME	RAPPORT
COULEUR	Nuancier et couleurs sans échantillon		
BRILLANCE 20°	BRILLANT = 73-7 SATINÉ = N/a MAT = N/a	UNE-EN ISO 2813	IL-6325-01
BRILLANCE 60 °	BRILLANT = 73-7 SATINÉ = 26-28 MAT = 3-5	UNE-EN ISO 2813	IL-6325-01
BRILLANCE 85 °	BRILLANT = 73-7 SATINÉ = 63-65 MAT = 13-15	UNE-EN ISO 2813	IL-6325-01
OPACITÉ	95-97 % / Classe 3	UNE-EN ISO 6504-3 / UNE-EN 13300	IL-6325-05

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES	VALEUR	NORME	RAPPORT
DENSITÉ	BRILLANT = 1,15-1,19 g/ml SATINÉ = 1,25-1,29 g/ml MAT = 1,28-1,32 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	IL-6325-06
VISCOSITÉ (ISO)	BRILLANT = 94-96 KU SATINÉ = 87-89 KU MAT = 87-89 KU	TEST INTERNE	
FINESSE DE DISPERSION (GRANULOMÉTRIE)	15-25 microns / Fin / S1 Fin	UNE-EN ISO 1524/ UNE-EN 13300 / UNE-EN 1062-1	IL-6325-09
RELATIVEMENT À SA FORMULATION	VALEUR	NORME	RAPPORT
TENEUR EN MATIÈRE NON VOLATILE (EN MASSE)	BRILLANT = 64-66 % SATINÉ = 65-67 % MAT = 66-68 %	UNE-EN ISO 3251	IL-6325-10
TENEUR EN MATIÈRE NON VOLATILE (EN VOLUME)	BRILLANT = 44-46 % SATINÉ = 41-43 % MAT = 41-43 %	UNE-EN ISO 23811	
TENEUR EN COV MAXIMUM AUTORISÉE	500 g/l	2004/42/II A Classification	
TENEUR EN COV MAXIMALE DU PRODUIT	500 g/l	2004/42/II A Classification	

PROPRIÉTÉS D'APPLICATION	VALEUR	NORME	RAPPORT
RENDEMENT THÉORIQUE	BRILLANT = 9-11 m ² /l - 7-9 m ² /kg 45 µm secs SATINÉ = 8-10 m ² /l - 6-8 m ² /kg 45 µm secs MAT = 8-10 m ² /l - 6-8 m ² /kg 45 µm sec	UNE-EN ISO 23811	
TEMPS INITIAL DE SÉCHAGE AU TOUCHER	BRILLANT = 25 min SATINÉ = 10 min MAT = 10 min	UNE-EN ISO 9117-4	
TEMPS DE SÉCHAGE DE LA FINITION NON COLLANTE	BRILLANT = 1 h 50 min SATINÉ = 1 h 25 min MAT = 1 h 20 min	UNE-EN ISO 9117-4	
TEMPS DE DURCISSEMENT	BRILLANT = 3 h 25 min SATINÉ = 2 h 50 min MAT = 2 h 50 min	UNE-EN ISO 9117-4	
TEMPS DE RECOUVREMENT	BRILLANT = 6 h SATINÉ = 6 h MAT = 6 h	UNE-EN ISO 9117-4	
DILUTION	5-20 %	SELON LE SYSTÈME D'APPLICATION	
DILUANT	TKROM Solvant 345 Synthétiques et graisses / TKROM Térébenthine		

CONDITIONS DU SUPPORT

TEMP. SUBSTRAT	Min. +5 °C / Max. +35 °C
TEMP. AMBIANTE	5 °C / 35 °C
TENEUR HUMIDITÉ	Support sec avec une humidité < 5 %.
SUBSTRAT	Mortiers de ciment : Laisser durcir complètement (28 jours minimum). Produits à base de ciment : Laisser sécher au moins 4 jours avant de recouvrir.
POINT DE ROSÉE	La température du support doit être supérieure d'au moins 3 °C à la température de rosée afin de réduire le risque de décollement ou d'efflorescence.

PRÉPARATION DU SUPPORT

GÉNÉRALITÉS

Surfaces peintes : La *peinture en mauvais état* doit être éliminée par décapage ou à l'aide de moyens mécaniques jusqu'à obtention d'un support sain. Suivre ensuite les indications de préparation en fonction du support. Sur de la *peinture en bon état*, satinée ou brillante, il est recommandé de nuancer la surface afin d'améliorer l'adhérence.

Surfaces neuves : Suivre les indications de préparation en fonction du support.

Après sa préparation, la surface doit être sèche et exempte de toute substance affectant l'adhérence (graisses, huiles, poussière, résines, saleté, rouille, exsudats, efflorescences, etc.).

Appliquer ensuite TKROM Vernis synthétique avec polyuréthane (TDS-6325) en couche de finition. Pour les applications extérieures, l'application de deux couches de finition est recommandée.

BOIS NEUF OU ANCIEN

Éliminer les zones fissurées et non parfaitement adhérentes.

Utiliser du mastic pour corriger les imperfections et les irrégularités.

Poncer la surface du bois dans le sens du veinage.

L'humidité du bois doit être inférieure à 15 %.

Il est conseillé d'appliquer une couche de TKROM Apprêt scellant universel (TDS-6203) afin de sceller le bois grâce à son grand pouvoir remplissant. Poncer légèrement avant d'appliquer le vernis de finition.

FER OU ACIER

- La surface doit être exempte de calamine, de rouille et de matières externes à faible adhérence, à éliminer à l'aide d'une brosse métallique mécanique. Il est recommandé d'atteindre un degré de nettoyage St2, suivant les indications de la norme ISO 8501.

- Pour assurer l'adhérence, il convient de créer une rugosité au niveau de la surface, à l'aide de moyens mécaniques et suivant les indications de la norme ISO 8501, jusqu'à obtention d'un degré de nettoyage Sa 2 ½ (jet abrasif) ou St3 (disque abrasif mécanique). Appliquer une ou deux couches d'apprêt de protection avant la couche de finition de type TKROM Apprêt synthétique (TDS-6201). À l'extérieur, il est préférable d'utiliser un apprêt contenant des pigments anticorrosion de type TKROM Apprêt synthétique anticorrosion (TDS-6218).

ACIER GALVANISÉ ET PVC

Poncer la surface à l'aide d'une éponge abrasive jusqu'à la création de nuances afin d'améliorer l'adhérence.

Dégraissier la surface avec un détergent ammoniacal.

Appliquer une couche de TKROM Apprêt multi-usages (TDS-6204), particulièrement indiqué pour les surfaces d'adhérence difficile.

POLYCARBONATE, POLYESTER, ALUMINIUM

Poncer la surface à l'aide d'une éponge abrasive jusqu'à la création de nuances afin d'améliorer l'adhérence.

Dégraissier la surface avec TKROM Solvant 302 Universel (TDS-6961).

Pour les surfaces en aluminium, il est recommandé de dégraissier avec TKROM Solvant nitro carrosseries 305 (TDS-6902).

Appliquer une couche d'Apprêt multi-usages (TDS-6204), spécialement indiqué pour les surfaces d'adhérence difficile.

MAÇONNERIE

Type de support : Mortiers d'enduit, plaques de plâtre, béton, fibrociment et autres matériaux de construction. Indépendamment du support à peindre, il conviendra d'homogénéiser l'aspect et de corriger les éventuelles différences de texture, de brillance, d'absorption, etc.

Appliquer TKROM Apprêt scellant universel (TDS-6203) en impression pour ce type de support.

Pour toute question relative au traitement des surfaces susmentionnées ou à la peinture d'autres matériaux spécifiques non couverts par cette fiche, veuillez vous renseigner au préalable sur le traitement approprié, auprès du personnel technique accrédité par EUPINCA, S.A.

SYSTÈME D'APPLICATION

SYSTÈME	PRODUIT	RENDEMENT THÉORIQUE	DILUTION	COUCHES
BOIS	TKROM Apprêt scellant universel TDS-6203	5-7 m ² /l	5-10 % TKROM Solvant 345 Synthétiques et graisses	1 ou 2
FER / ACIER	TKROM Apprêt synthétique TDS-6201	6-8 m ² /l	5-15 % TKROM Solvant 345 synthétiques et graisses / TKROM Solvant 302 Universel	1 ou 2
FER / ACIER	TKROM Apprêt synthétique anticorrosion TDS-6218	6-8 m ² /l	5-15 % TKROM Solvant 345 synthétiques et graisses / TKROM Solvant 302 Universel	1 ou 2
SURFACES D'ADHÉRENCE DIFFICILE (PVC, acier galvanisé, aluminium, etc)	TKROM APPRÊT MULTI- USAGES TDS-6204	6-8 m ² /l	5-25 % TKROM Solvant 302 Universel	1
MAÇONNERIE	TKROM Apprêt scellant universel TDS-6203	5-7 m ² /l	5-10 % TKROM Solvant 345 Synthétiques et graisses	1 ou 2
FINITION	TKROM Vernis avec polyuréthane	8-10 m ² /l	5-25 % TKROM Solvant 345 synthétiques et graisses / TKROM Térébenthine	1 ou 2

PROCÉDÉS D'APPLICATION

PRÉPARATION
DU PRODUIT

Agiter jusqu'à ce qu'un bon niveau d'homogénéisation soit atteint.
 Agiter régulièrement.
 Ajuster la viscosité.
 Réajuster la viscosité au cours des longs procédés en raison des évaporations produites.
 En cas d'utilisation d'un solvant excessivement fort, il est recommandé de diminuer la proportion.

APPLICATION

Applicable au pinceau, au rouleau et au pistolet. Appliquer uniformément en l'étirant au maximum afin d'obtenir 75 microns humides. Vous éviterez ainsi les longs temps de séchage, les plissements, le piégeage de saletés, etc.
 Pour une application au pinceau ou au rouleau, diluer le produit avec une petite quantité de Solvant Tkrom 345 pour synthétiques ou de Solvant Tkrom 390 Térébenthine.
 Pour une application au pistolet aérogaphique, diluer de 15 à 20 % avec du Solvant Tkrom 345 pour synthétiques, jusqu'à obtenir une viscosité de 25 secondes coupe Ford n°4 à 25 °C.
 Utiliser une buse d'un diamètre de 1,5 à 1,8 mm et une pression d'air de 2,5 à 3,5 kg/cm².
 Pour une application au pistolet Airless, utiliser une pression de 100-120 bars avec des buses de 0,3-0,4 mm, une dilution de 5-10 % avec du Solvant Tkrom 345 pour synthétiques et un angle d'application de 75-80 °.

NETTOYAGE
DES OUTILS

Les ustensiles utilisés doivent être nettoyés immédiatement après usage avec l'un des solvants recommandés pour la dilution ou avec TKROM SOLVANT 302 UNIVERSEL (TDS6961).

TEMPS D'ATTENTE

Séchage à 20 °C et 65 % d'humidité relative : Le produit sèche au toucher en 60 minutes. Séchage non collante 3-4 heures. Recouvrable après 12 heures.

SÉCURITÉ

Pour toute information relative aux questions de sécurité lors de l'utilisation, au stockage, au transport et à l'élimination de ce produit, les utilisateurs doivent consulter l'étiquette et la version la plus récente de sa fiche de sécurité, contenant les données physiques, écologiques, toxicologiques et autres données relatives à ce sujet.

FICHE DE SÉCURITÉ	CODE LER	TYPE DE RÉSIDU
MSDS-6325	08 01 11	DANGEREUX

STOCKAGE

La stabilité du produit dans son emballage d'origine non ouvert, à des températures ambiantes non supérieures à 30 °C et non inférieures à 5°C, sera de 24 mois à compter de la date de fabrication. Le stockage devra se faire dans un endroit frais et sec, dans son emballage d'origine, bien fermé et non endommagé, à l'abri du gel et de l'action directe du soleil.

POSITION TARIFAIRE

Code TARIC : 3208 90 91

Note : Les données indiquées dans cette fiche technique peuvent être modifiées en fonction de possibles variations de formulation et expriment dans tous les cas, des valeurs indicatives n'exemptant pas de la réalisation des tests d'aptitude adéquats du produit pour un travail donné.