

TKROM IMPRIMACION EPOXI ANTICORROSIVA HS 2C

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

A linha TKROM Epóxi Primário Anticorrosivo HS de dois componentes para superfícies metálicas é fabricada à base de resinas epóxi-poliamidoamina, pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinco) e cargas inertes especiais; formam por polimerização uma película dura e elástica de excelente aderência ao suporte. O seu alto teor em sólidos por volume permite obter elevadas espessuras de película seca.



UTILIZAÇÕES/ÂMBITO DE APLICAÇÃO

- Interior e exterior. Produto de fundo em ciclos anticorrosivos. Especialmente indicada para instalações com altas exigências de resistência aos ambientes agressivos.
- Exterior/interior.
- Ferro.
- Aço.
- Aço galvanizado e ligas leves.
- Poliéster.

EMBALAGEM	TAMANHO
M	
Metálico	12 kg (A), 3 kg (B)

CARACTERÍSTICAS/VANTAGENS

- Boa aderência.
- Grande dureza.
- Elasticidade.
- Resistente aos agentes químicos.
- Poder anticorrosivo.
- Resistência à abrasão e ao impacto.
- Permite espessuras elevadas de camada.
- É possível repintar-se, sem perder as propriedades anticorrosivas.
- Elevado tempo de vida sem endurecer na embalagem (8 horas a 20 °C, 2 horas a 40 °C).
- Para repintar, deixar passar, no mínimo 18 horas e, no máximo, 48 horas.

PROPRIEDADES DO PRODUTO

ASPETO DA PELÍCULA SECA	VALOR	NORMA	RELATÓRIO
COR	Blanco y colores s/muestra		
ACABAMENTO	Semi Mate	UNE-EN 1062-1	

PROPRIEDADES FÍSICAS	VALOR	NORMA	RELATÓRIO
DENSIDADE (COMPONENTE A)	1,54-1,58 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
DENSIDADE (COMPONENTE B)	0,90-0,94 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
VISCOSIDADE (COMPONENTE A)	4000-8000 (mPa.s)	ENSAYO INTERNO	
VISCOSIDADE (COMPONENTE B)	100-200 segundos (Copa Ford nº 4)	ENSAYO INTERNO	
FINURA DE DISPERSÃO (GRANULOMETRIA COMPONENTE A)	45-55 micras	UNE-EN ISO 1524 / UNE-EN 13300	

tkrom®

RELATIVAS À SUA FORMULAÇÃO	VALOR	NORMA	RELATÓRIO
IDENTIFICAÇÃO DO VEÍCULO FIXO	Resina Epoxi baseada em Bisfenol A / Aducto de Poliamidoamina		
TEOR EM MATÉRIA NÃO VOLÁTIL (EM MASSA) COMP A	76-78%	UNE-EN ISO 3251	
TEOR EM MATÉRIA NÃO VOLÁTIL (EM VOLUME) COMP A	56-58%	UNE-EN ISO 23811 / UNE 48090	
TEOR MÁXIMO EM COV PERMITIDO	500 g/L	2004/42/II A clasificación	
TEOR MÁXIMO EM COV DO PRODUTO	500 g/L	2004/42/II A clasificación	

PROPRIEDADES DE APLICAÇÃO	VALOR	NORMA	RELATÓRIO
RENDIMENTO TEÓRICO	7-9 m²/L - 4-6 m²/kg a 70µm secas	UNE-EN ISO 23811	
DILUIÇÃO	0-20%	SEGÚN SISTEMA APLICACIÓN	
DILUENTE	TKROM Disolvente 370 Epoxi-Estufa		
VIDA ÚTIL DA MISTURA	8 horas		

CONDIÇÕES DO SUPORTE

Em exteriores, não aplicar se se prevê chuva, se estiver exposto ao sol do meio-dia, ou em dias muito húmidos.

PREPARAÇÃO DO SUPORTE

SUPERFÍCIES DE BETÃO, CIMENTO OU POLIÉSTER

- Limpar a superfície e aplicar uma ou duas demãos de TKROM GLASS PRIMÁRIO 2C. Caso se trate de solos, é conveniente abrir o poro da superfície por meios químicos ou mecânicos.

SUPERFÍCIES DE FERRO OU AÇO NÃO PINTADAS

- Eliminar a eventual presença de óxido e resíduos de laminação com espátulas ou escovas metálicas apropriadas; desengordurar e limpar o pó e a sujidade, e lixar cuidadosamente até eliminar os resíduos de óxido da superfície. Se necessário, utilizar jato de areia até Sa 2 1/2. Aplicar em seguida uma ou duas demãos de TKROM PRIMÁRIO EPÓXI ANTICORROSIVO HS 2C.

SUPERFÍCIES DE FERRO OU AÇO PINTADAS

- Eliminar as camadas de tinta que não estejam perfeitamente aderidas e proceder como indicado para as superfícies de ferro não pintadas.

SUPERFÍCIES DE AÇO GALVANIZADO, ALUMÍNIO E DIFÍCEIS EM GERAL

- Desengordurar e limpar a superfície com solução alcalina ou com Tkrom Dissolvente Epóxi 2C TDS-6919. Em superfícies excessivamente brilhantes, é aconselhável lixar suavemente, se for possível. Aplicar em seguida uma camada de TKROM PRIMÁRIO EPÓXI ANTICORROSIVO HS 2C.

tkrom®

PROCESSOS DE APLICAÇÃO

PROCESSO	INSTRUÇÕES
PREPARAÇÃO DO PRODUTO	· Agitar até conseguir uma boa homogeneização do produto e do seu catalisador. · Misturar na proporção de 4:1 em peso (base: catalisador), agitar e esperar 10-20 minutos antes de aplicar, para permitir o início de ativação da reação. · Utilizar a mistura antes de passarem 8 horas a 20 °C, ou 2 horas a 40 °C. · Voltar a agitar regularmente. · Ajustar a viscosidade. · Em processos longos, produzir-se-ão evaporações; reajustar a viscosidade.
APLICAÇÃO	· Pode aplicar-se com trinchã, rolo, pistola aerográfica ou pistola airless. · Para a aplicação com trinchã ou rolo, diluir 0-10% com Dissolvente Tkrom Epóxi 370 TDS-6919. · Para a aplicação com pistola aerográfica, diluir até obter-se uma viscosidade de 28-32 segundos Copo Ford n.º 4, com 10-20% do mesmo dissolvente. · Para a aplicação com pistola airless, diluir até obter-se uma viscosidade de 60 segundos Copo Ford n.º 4, com 0-5% do mesmo dissolvente.
LIMPEZA DE FERRAMENTAS	· Os utensílios utilizados devem limpar-se imediatamente depois da utilização com qualquer dos dissolventes recomendados para a diluição, ou com TKROM DISSOLVENTE 302 UNIVERSAL (TDS-6961).

TEMPOS DE ESPERA

Secagem a 20 °C e 65% de humidade relativa: O produto seca ao pó em 45 minutos. Secagem sem pegajosidade: 4 horas. Secagem em profundidade: 8-12 horas. Cura total: 7 dias. Pode repintar-se após 18 horas ou, no máximo, 48 horas.

SEGURANÇA

Para qualquer informação relativa a questões de segurança na utilização, armazenamento, transporte e eliminação de resíduos deste produto, os utilizadores devem consultar o rótulo 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-6760	08 01 11	PERIGOSO

ARMAZENAMENTO

A estabilidade do produto nas embalagens originais não abertas, a temperaturas ambiente não superiores a 30 °C nem inferiores a 5 °C será de 12 meses desde a data de fabrico.

O armazenamento deve ser em local fresco e seco, nas embalagens de origem, bem fechadas e não danificadas, e protegidas do gelo e da ação direta do sol.

POSIÇÃO PAUTAL

Código TARIC: 3208 90 91

Nota: Os dados indicados nesta ficha técnica podem ser modificados em função de possíveis variações de formulação e, em qualquer caso, expressam os valores indicativos, que não excluem a realização de testes oportunos de adequação do produto para um determinado trabalho.