

**tkrom**<sup>®</sup>  
pinturas

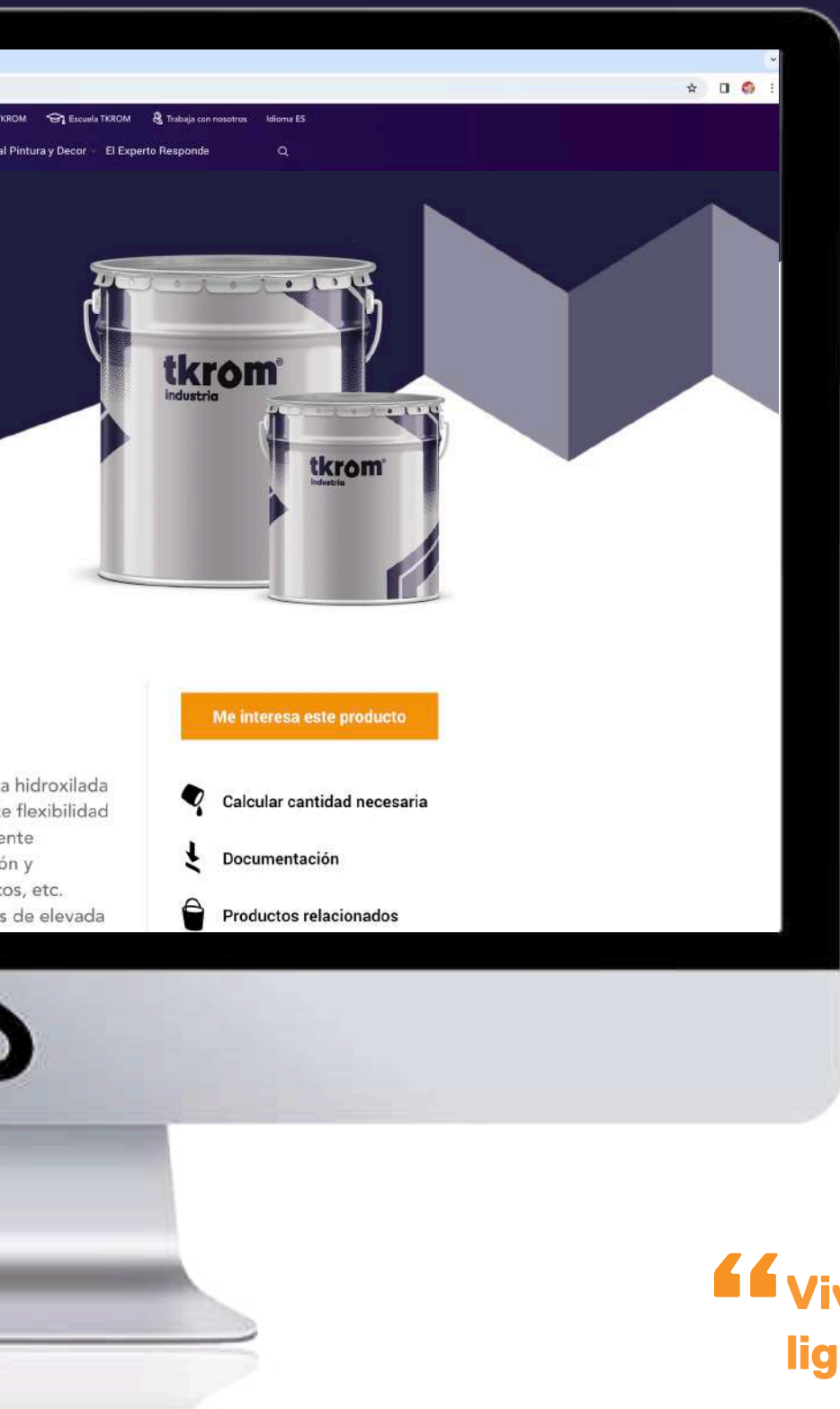
DOSIER

**ANTI-  
CORROSIÓN**



## WEB TKROM PINTURAS

- Découvrez toutes nos promotions et nos nouveaux produits
- Accédez facilement à toute la documentation technique
- Consultez les produits connexes
- Demandez directement à nos experts
- Localisez les points de vente les plus proches
- Et bien d'autres choses encore.



“Vivez une expérience en ligne authentique”

Visitez-nous à l'adresse  
**tkrom.com**



# CORROSION ? TOUT EST UNE QUESTION DE DE TEMPS.

La corrosion est une réaction chimique qui affecte tous les matériaux métalliques et implique trois facteurs : **la pièce fabriquée, l'environnement et l'eau**. Un problème industriel majeur qui peut causer des accidents et représenter un coût élevé de réparation et d'entretien.



Sur **tkrom**, nous souhaitons vous aider à comprendre la réglementation relative aux différents systèmes anticorrosion, afin d'améliorer la qualité et la valeur de vos projets grâce à l'utilisation correcte de la peinture comme couche de protection :

1. règlements
2. Systèmes
3. Produits

“ Dans le temps qu'il vous faut pour lire cette phrase, une tonne d'acier se sera corrodée en Espagne et devra être remplacée ou réparée. Grâce à ce guide, vous apprendrez tout ce dont vous avez besoin pour mener à bien des projets industriels nécessitant des systèmes anticorrosion approuvés et très performants ”





# CONNAÎTRE LA NORME UNE-EN-ISO 12944

Il existe différentes manières de protéger les structures en acier contre la corrosion. **La norme UNE-EN ISO 12944 "Peintures et vernis : Protection anticorrosion des structures en acier avec des systèmes de peinture de protection"** tient compte de tous les facteurs importants pour une protection anticorrosion adéquate.

## FACTEUR 1: NIVEAU DE CORROSION

Les différents niveaux de corrosivité qu'une structure peut subir dans son emplacement final sont définis en fonction d'une série de facteurs tels que l'humidité, la température, l'exposition aux rayons ultraviolets, l'exposition aux contaminants (substances chimiques), ainsi que la nature et l'état d'immersion de l'installation.

**A la lumière de ces facteurs environnementaux, la norme** établit la première grande classification de catégories basée sur le taux de perte de masse de la surface métallique :



**Pour recommander un système de protection contre la corrosion, nous devons répondre à quatre questions:**

**Quel niveau de corrosion la structure subira-t-elle ?**

**Quel est l'état de la structure ?**

**De quel matériau est-elle faite ?**

**Quelle est la durabilité attendue du système choisi ?**



	<b>C1 TRÈS FAIBLE</b>	<b>C2 FAIBLE</b>	<b>C3 MOITIÉ</b>	<b>C4 ÉLEVÉ</b>	<b>C5 TRÈS ÉLEVÉ</b>	<b>CX EXTRÊMES</b>
À L'EXTÉRIEUR		Régions rural/ Atmosphères peu polluées	Environnements industriels et urbains moyennement pollués	Zones industrielles et côtières de salinité moyenne	Zones industrielles à forte humidité et environnement agressif	Structures offshore
À L'INTÉRIEUR		Bâtiments non chauffés (condensation) entrepôts, salles de sport	Industries à forte humidité et pollution atmosphérique	Usines chimiques, piscines, chantiers de réparation navale	Bâtiments et zones de pollution intensive	

## FACTEUR 2: MATÉRIAU DE STRUCTURE

Pour recommander un système de peinture, il faut d'abord savoir de quel matériau est faite la structure :

- **Acier non allié** : Acier au carbone (forte adhérence)
- **Acier allié au zinc** : Acier galvanisé (faible adhérence)
- **Acier allié au chrome et au nickel** : Acier inoxydable
- **Aluminium**

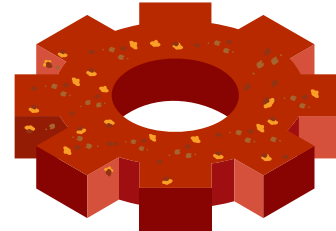
Contrairement à d'autres matériaux, **l'aluminium ne sera pas protégé par un système anticorrosion** car, par nature, il est "autoprotégé". Lorsque l'aluminium s'oxyde, il génère de l'oxyde d'aluminium qui est transparent et se dépose en tant que couche superficielle à un niveau microscopique. **L'oxyde d'aluminium est également extrêmement résistant.**

## FACTEUR 3: DURABILITÉ DU SYSTÈME

La durabilité du système est une considération technique qui nous aide à gérer correctement les plans de maintenance, la norme établit la classification suivante en fonction de sa durabilité :

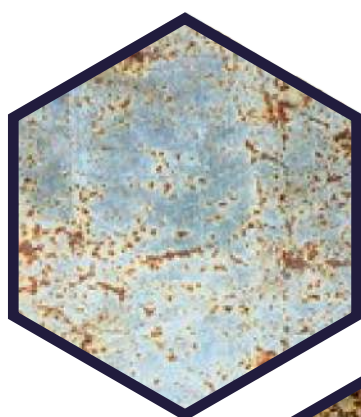
- ■ ■ ■ ■ **ma (très élevée)** - Plus de 25 ans
- ■ ■ ■ ■ **a (élevée)** - De 15 à 25 ans
- ■ ■ ■ ■ **m (moyenne)** - De 7 à 15 ans
- ■ ■ ■ ■ **b (faible)** - Jusqu'à 7 ans





## FACTEUR 4: ÉTAT DE LA MATIÈRE

La norme UNE-EN-ISO 8501-1 énumère les différents degrés d'oxydation de l'acier. Il faut tenir compte du fait que l'acier se trouve dans son emplacement final depuis un certain temps ou qu'il vient d'être fabriqué. Les 4 degrés d'oxydation possibles énumérés dans la norme sont les suivants :



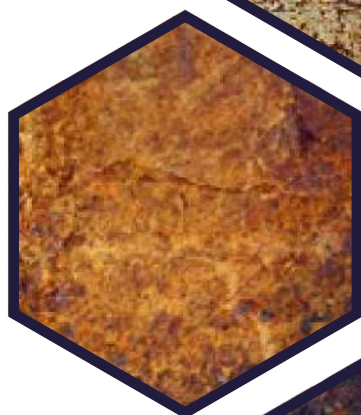
### GRADE A

Le processus d'oxydation commence, comme on peut le voir sur la photo, la surface de l'acier est complètement recouverte de calamine avec des traces de rouille.



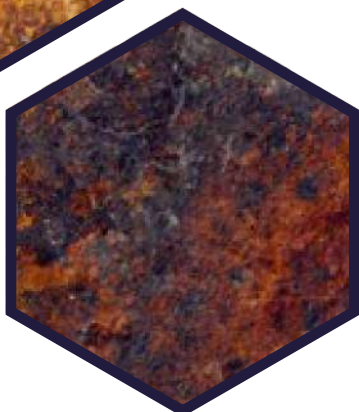
### GRADE B

La dégradation par les rayons ultraviolets se produit. La surface de l'acier a déjà commencé à se corroder et la phase de détachement de l'écaille ou de la calamine commence. 2 à 4 mois d'exposition aux intempéries dans des environnements modérément corrosifs.



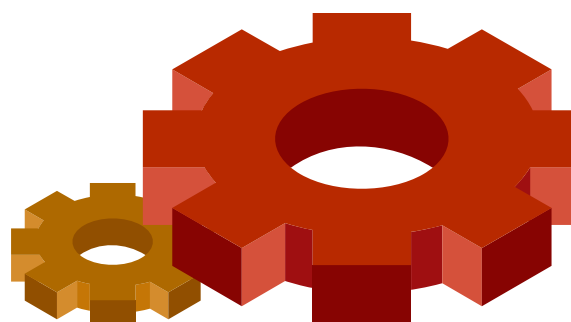
### GRADE C

La corrosion a déjà fait disparaître toute la calamine de la surface de l'acier. Aucune piqûre n'est encore visible ou détectable à l'œil nu. Le produit a été exposé à un environnement modérément corrosif pendant environ un an.



### GRADE D

La corrosion a provoqué l'écaillage de l'écaille et des piqûres sont visibles à l'œil nu. Le produit a été exposé à un environnement modérément corrosif pendant environ 3 ans.



## FACTEUR 5: PRÉPARATION DE LA SURFACE

Il existe différentes techniques standardisées pour le dérouillage. Elles comprennent différents degrés et techniques de préparation de la surface métallique, à savoir "**Sa**" un sablage abrasif, "**St**" un nettoyage manuel avec une brosse métallique et "**Sp**" un nettoyage mécanique avec une brosse métallique :

Préparation standard de la surface par des méthodes de sablage abrasif.	
<b>ISO Sa3</b>	Élimination totale de la rouille, de la calamine, de l'ancienne peinture et de tout corps étranger. Nettoyage au jet jusqu'à ce que le métal soit blanc.
<b>ISO Sa2</b>	Décapage par abrasion jusqu'à ce que le métal soit presque blanc, de sorte qu'au moins 95 % de la surface totale soit exempte de tout résidu visible.
<b>ISO Sa2</b>	Sablage jusqu'à ce qu'au moins 2/3 de la surface totale soit débarrassée de tous les résidus visibles. Procédez à un sablage soigneux jusqu'à ce que la quasi-totalité de la calamine, de la rouille et des corps étrangers soit éliminée.
<b>ISO Sa1</b>	Sablage léger. La couche de stratification détachée, la rouille et les particules détachées sont éliminées.
Préparation standard de la surface avec nettoyage manuel.	
<b>ISO St3</b>	Le grattage à l'aide de grattoirs en métal dur, le brossage à l'aide d'une brosse métallique, doivent être effectués dans un sens, puis dans un sens perpendiculaire. La surface doit présenter un aspect métallique prononcé.
<b>ISO St2</b>	Grattage soigneux à l'aide d'un grattoir en métal dur et brossage à l'aide d'une brosse métallique. Une fois la poussière enlevée, la surface doit avoir un aspect métallique.
Degré standard de préparation de la surface avec nettoyage manuel par des moyens mécaniques.	
<b>SSPC-Sp11</b>	Le grattage mécanique à l'aide d'une brosse métallique doit être effectué dans une direction, puis dans une direction perpendiculaire. La surface doit présenter un aspect métallique prononcé.
Qualité standard de la préparation de la surface par sablage	
	Pour nettoyer et rendre rugueux les revêtements métallisés en surface, ou pour enlever la couche superficielle d'un revêtement qui adhère mal. Pour le nettoyage par balayage, on utilise des abrasifs de type grenaille.



## FACTEUR 5: PRÉPARATION DE LA SURFACE

La norme UNE-EN-ISO 8501-1 détermine les degrés de préparation de la surface. Dans la plupart des cas, il n'est pas nécessaire d'atteindre Sa3 pour appliquer un nouveau système de protection durable.





















		Sa1	Sa2	Sa2	Sa3
GRADE A					
GRADE B					
GRADE C					
GRADE D					

Tableau valable pour les aciers au carbone.



**“ En analysant l'emplacement final de la structure, en connaissant la nature du matériau, le type de préparation et la durabilité souhaitée, nous pouvons sélectionner correctement le système à appliquer.”**







# TOUTES LES FICHES TECHNIQUES ET DE SÉCURITÉ EN UN SEUL ENDROIT. CLIQUEZ

Retrouvez les fiches techniques de nos produits à partir du moteur de recherche technique sur tkrom.com.

The image illustrates the user experience on the tkrom website. On the left, a computer monitor displays the desktop version of the website. The browser address bar shows 'tkrom.com/es/es/'. The website header includes the tkrom logo and navigation links: 'Productos', 'Herramientas de Color', 'Canal Pintura y Decor', and 'El Experto Responde'. The main content area features a grid of product categories represented by hexagonal icons: 'Paredes y Techos', 'Madera', 'Disolventes', 'Fachadas y cubiertas', 'Metal', 'Ver todos', 'Pavimentos', and 'Otras superficies'. A 'Buscador técnico' (technical search) button is located at the bottom right of the grid. On the right, a smartphone displays the mobile version of the website. The search bar contains the word 'Glass'. Below the search bar, a table lists search results:

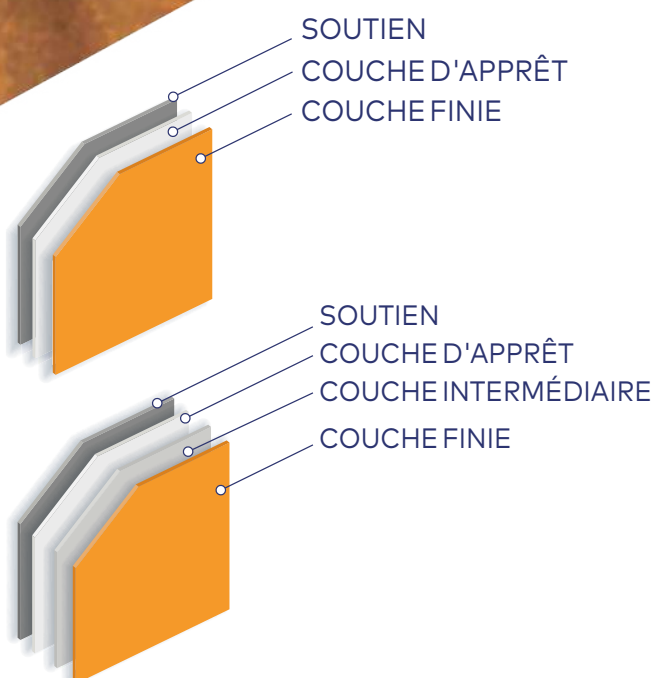
Código	Producto
6127	TKROM BASE GLASS ESMALTE 2C
6754	TKROM GLASS IMPRIMACION 2C
6853	TKROM GLASS ESMALTE 2C
6856	TKROM GLASS BARNIZ BRILLANTE 2C

Below the table, there is an illustration of a stack of PDF documents with a red arrow pointing to them, indicating that the search results can be downloaded as PDF files.





## SYSTÈMES ADAPTÉS À CHAQUE PROJET ET MATÉRIEL



La bonne combinaison de liants entre couches et l'application correcte des épaisseurs déterminent la durabilité du système anticorrosion. Compte tenu de la haute technicité du produit, il est indispensable de respecter les temps de séchage et de recouvrement indiqués dans les fiches techniques des produits appliqués.

De à, nous mettons à la disposition des professionnels un guide détaillé des systèmes d'application pour différents environnements corrosifs et substrats (acier au carbone et acier galvanisé).

### IMPORTANT

Le nombre de **couches** décrit dans ce guide dépendra largement des **épaisseurs d'application** en fonction des **niveaux de dilution et des méthodes d'application utilisées**. Les systèmes indiqués sont des estimations pour une application conventionnelle, sans affaissement.


Par conséquent, bien que le nombre de couches puisse varier en fonction des variables d'application indiquées, **les microns indiqués pour les épaisseurs du primaire et du système total ne doivent jamais être inférieurs à ceux indiqués dans les tableaux** afin que les microns d'épaisseur de film sec nécessaires pour atteindre la durabilité estimée pour chaque système soient appliqués.

disponibles sur tkrom qui sont conformes à la norme ISO 12944 dans la catégorie de corrosivité C2 pour Le tableau suivant présente les différents systèmes les aciers au carbone avec un degré d'oxydation A, B ou C, et avec une préparation de surface Sa2.

SYSTÈME NO.		C2.01	C2.02	C2.03	C2.04	C2.05	C2.06	C2.07	C2.08
1ÈRE PRIMAISON	<b>SINTÉTICA ANTICORROSIVA</b> TDS-6218	●	●	●	●	○	○	○	○
	<b>SECADO RÁPIDO ANTICORROSIVA</b> TDS-6215	●	●	●	●	○	○	○	○
	<b>EPOXI ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6752	○	○	○	○	●	●	○	○
	<b>EPOXI HS ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6760	○	○	○	○	●	●	○	○
	<b>EPOXI RICA EN ZINC 2C</b> TDS-6753	○	○	○	○	○	○	●	●
	<b>COUCHETTES</b>	<b>1 a 2</b>	<b>1 a 2</b>	<b>2 a 4</b>	<b>1 a 2</b>	<b>2 a 3</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>1</b>
<b>NDFT en µm</b>	<b>40 a 80</b>	<b>40 a 100</b>	<b>60 a 160</b>	<b>60 a 80</b>	<b>60 a 120</b>	<b>80 a 100</b>	<b>60</b>	<b>60 a 80</b>	
2ÈME FINITION	<b>ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO</b> TDS-6325	●	●	●	●	○	○	○	○
	<b>ESMALTE SECADO RÁPIDO</b> TDS-6304	●	●	●	●	○	○	○	○
	<b>ESMALTE ANTIOXIDANTE</b> TDS- 6401	●	●	●	●	○	○	○	○
	<b>ESMALTE FORJA ANTIOXIDANTE</b> TDS-6402/ 6406	●	●	●	●	○	○	○	○
	<b>ESMALTE GLASS 2C*</b> TDS-6853	○	○	○	○	●	●	○	●
	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C*</b> TDS-6852/ 6855	○	○	○	○	●	●	○	●
<b>COUCHETTES</b>	<b>0 a 1</b>	<b>0 a 2</b>	<b>0 a 3</b>	<b>3</b>	<b>0 a 2</b>	<b>2 a 3</b>	<b>0</b>	<b>2 a 3</b>	
<b>NDFT en µm</b>	<b>0 a 40</b>	<b>0 a 60</b>	<b>0 a 100</b>	<b>120 a 140</b>	<b>0 a 60</b>	<b>80 a 100</b>	<b>0</b>	<b>80 a 100</b>	
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	<b>2</b>	<b>2 a 3</b>	<b>4 a 5</b>	<b>4 a 5</b>	<b>3 a 4</b>	<b>4 a 5</b>	<b>1</b>	<b>3 a 4</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>	<b>100</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>120</b>	<b>180</b>	<b>60</b>	<b>160</b>
	<b>DURABILITÉ</b>								

## EXEMPLE FIRE ESCAPE

- **Degré de protection :** C2.
- **Matériau :** Acier au carbone.
- **Environnement :** Zone rurale avec de faibles niveaux de pollution.
- **Préparation de la surface :** SA2
- **Durabilité :** Élevée

1ÈRE PRIMAISON	<b>SECADO RÁPIDO ANTICORROSIVA</b> TDS-6215	
	<b>COUCHETTES</b>	<b>2</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
2EME FINITION	<b>ESMALTE SECADO RÁPIDO</b> TDS-6304	
	<b>COUCHETTES</b>	<b>2</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	<b>4</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>160</b>
	<b>DURABILITÉ</b>	





disponibles sur tkrom qui sont conformes à la norme ISO 12944 dans la catégorie de corrosivité C3 pour **Le tableau suivant présente les différents systèmes les aciers au carbone avec un degré d'oxydation A, B ou C, et avec une préparation de surface Sa2.**


SYSTEME NO.		C3.01	C3.02	C3.03	C3.04	C3.05	C3.06	C3.07	C3.08	C3.09	C3.10
1ÈRE PRIMAISON	<b>SINTÉTICA ANTICORROSIVA</b> TDS-6218	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	<b>SECADO RÁPIDO ANTICORROSIVA</b> TDS-6215	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	<b>EPOXI ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6752	○	○	○	○	●	●	●	○	○	○
	<b>EPOXI HS ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6760	○	○	○	○	●	●	●	○	○	○
	<b>EPOXI RICA EN ZINC 2C</b> TDS-6753	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●
	<b>COUCHETTES</b>	<b>2 a 3</b>	<b>2 a 4</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2 a 3</b>	<b>2 a 3</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>
<b>NDFT en µm</b>	<b>80 a100</b>	<b>60 a160</b>	<b>60 a80</b>	<b>60 a80</b>	<b>80 a120</b>	<b>80 a160</b>	<b>80 a160</b>	<b>60</b>	<b>60 a80</b>	<b>60 a80</b>	
2ÈME FINITION	<b>ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO</b> TDS-6325	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	<b>ESMALTE SECADO RÁPIDO</b> TDS-6304	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	<b>ESMALTE ANTIOXIDANTE</b> TDS-6401	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	<b>ESMALTE FORJA ANTIOXIDANTE</b> TDS-6402/ 6406	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	<b>ESMALTE GLASS 2C*</b> TDS-6853	○	○	○	○	●	●	●	○	●	●
	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C*</b> TDS-6852/ 6855	○	○	○	○	●	●	●	○	●	●
<b>COUCHETTES</b>	<b>0 a 1</b>	<b>0 a 2</b>	<b>3 a 4</b>	<b>5</b>	<b>0 a 1</b>	<b>1 a 3</b>	<b>2 a 4</b>	<b>0</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	
<b>NDFT en µm</b>	<b>0 a20</b>	<b>0 a100</b>	<b>120 a140</b>	<b>180 a200</b>	<b>0 a40</b>	<b>20 100</b>	<b>80 a160</b>	<b>0</b>	<b>80 a100</b>	<b>120 a140</b>	
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5 a 6</b>	<b>7</b>	<b>2 a 3</b>	<b>4 a 5</b>	<b>5 a 6</b>	<b>1</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>100</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>260</b>	<b>120</b>	<b>180</b>	<b>240</b>	<b>60</b>	<b>160</b>	<b>200</b>
	<b>DURABILITÉ</b>										

\* Dans toutes les applications destinées à l'intérieur, les produits de finition polyuréthane indiqués peuvent être remplacés par la finition Epoxi 2C Esmalte (TDS-6759) avec un micronage identique. **NDFT**: Épaisseur nominale du film sec.



## EXEMPLE CANALISATIONS EXTÉRIEURES

- Degré de protection : C3.
- Matériau : Acier au carbone.
- Environnement : Zones moyennement contaminées.
- Préparation de la surface : SA2
- Durabilité : Elevée

1ÈRE PRIMAISON	<b>SINTÉTICA ANTICORROSIVA</b> TDS-6218	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
2ÈME FINITION	<b>ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO</b> TDS-6325	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>120</b>
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	<b>5</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>200</b>
	<b>DURABILITÉ</b>	


disponibles sur tkrom qui sont conformes à la norme ISO 12944 dans la catégorie de corrosivité C4 pour **Le tableau suivant présente les différents systèmes les aciers au carbone avec un degré d'oxydation A, B ou C, et avec une préparation de surface Sa2.**

SYSTEME NO.		C4.01	C4.02	C4.03	C4.04	C4.05	C4.06	C4.07	C4.08	C4.09	C4.10	C4.11
1ÈRE PRIMAISON	SINTÉTICA ANTICORROSIVA TDS-6218	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	SECADO RÁPIDO ANTICORROSIVA TDS-6215	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○	○
	EPOXI HS ANTICORROSIVA 2C TDS-6760	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○	○
	EPOXI RICA EN ZINC 2C TDS-6753	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●
CAPA	1 a 3	1 a 2	1 a 2	2	2 a 3	2 a 3	2 a 4	1	1	1	1	
NDFT en µm	60 a 160	60 a 80	60 a 80	80 a 120	80 a 160	80 a 160	80 a 240	60	60 a 80	60 a 80	60 a 80	
2ÈME INTERMÉ-DIAIRE	EPOXI HM INTERMEDIA 2C TDS-6755	○	○	○	○	○	●	●	○	○	●	●
	EPOXI ALTO ESPESOR 2C TDS-6762	○	○	○	○	○	●	●	○	○	●	●
	CAPA	0	0	0	0	0	0 1	0 1	0	0	1	1
	NDFT en µm	0	0	0	0	0	80 a 120	100 a 180	0	0	100	100 a 180
3ÈME ARRIVÉE	ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO TDS-6325	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE SECADO RÁPIDO TDS-6325	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE ANTIOXIDANTE TDS-6401	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE FORJA ANTIOXIDANTE TDS-6402/ 6406	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	○	○	●	●	●	●	○	●	●	●
	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852	○	○	○	●	●	●	●	○	●	●	●
CAPA	0 a 2	3 a 4	4 a 5	0 a 1	1 a 2	1 a 2	1 a 2	0	2	1	1 a 2	
NDFT en µm	0 a 100	120 140	180 a 200	0 a 40	20 a 100	40 a 80	40 a 80	0	80 a 100	40	40 a 80	
TOTAL	CAPA	3	5	6	2 a 3	4	4 a 5	4 a 5	1	3	3	3 a 4
	NDFT en µm	160	200	260	120	180	240	300	60	160	200	260
	DURABILITÉ											

\* Dans toutes les applications destinées à l'intérieur, les produits de finition polyuréthane indiqués peuvent être remplacés par la finition Epoxi 2C Esmalte (TDS-6759) avec un micronage identique. **NDFT**: Épaisseur nominale du film sec.

# EXEMPLE TOUR DE COMMUNICATION

- Degré de protection : C4.
- Matériau : Acier au carbone.
- Environnement : Zone industrielle.
- Préparation de la surface : SA2
- Durabilité : Elevée

<b>1ÈRE PRIMAISON</b>	<b>EPOXI ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6752	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>100</b>
<b>2ÈME INTERMÉ-DIAIRE</b>	<b>EPOXI HM INTERMEDIA 2C</b> TDS-6755	
	<b>COUCHETTES</b>	<b>1</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>100</b>
<b>3ÈME ARRIVÉE</b>	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C</b> TDS-6852	
	<b>COUCHETTES</b>	<b>1</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>40</b>
<b>TOTAL</b>	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>240</b>
	<b>DURABILITÉ</b>	



# C5

TRES ÉLEVÉ

Le tableau suivant présente les différents systèmes disponibles sur **tkrom** qui sont conformes à la norme ISO 12944 dans la catégorie de corrosivité **C5 pour les aciers au carbone avec un degré d'oxydation A, B ou C, et avec une préparation de surface Sa2.**


SYSTÈME NO.		C5.01	C5.02	C5.03	C5.04	C5.05	C5.06	C5.07	C5.08
1ÈRE PRIMAISON	<b>EPOXI ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6752	●	●	●	●	○	○	○	○
	<b>EPOXI HS ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6760	●	●	●	●	○	○	○	○
	<b>EPOXI RICA EN ZINC 2C</b> TDS-6753	○	○	○	○	●	●	●	●
	<b>COUCHETTES</b>	<b>2 a 3</b>	<b>2 a 3</b>	<b>2 a 4</b>	<b>2 a 4</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>
<b>NDFT en µm</b>	<b>80 a 160</b>	<b>80 a 160</b>	<b>80 a 240</b>	<b>80 a 200</b>	<b>60 a 80</b>	<b>60 a 80</b>	<b>60 a 80</b>	<b>60 a 80</b>	
2ÈME INTERMÉDIAIRE	<b>EPOXI HM INTERMEDIA 2C</b> TDS-6755	○	●	●	●	○	●	●	●
	<b>EPOXI ALTO ESPESSOR 2C</b> TDS-6762	○	●	●	●	○	●	●	●
	<b>COUCHETTES</b>	<b>0</b>	<b>0 a 1</b>	<b>0 a 1</b>	<b>1</b>	<b>0</b>	<b>0 a 1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>0</b>	<b>80 a 120</b>	<b>100 a 180</b>	<b>100 a 240</b>	<b>0</b>	<b>0 a 100</b>	<b>100 a 160</b>	<b>100 a 220</b>
3ÈME FINITION	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C*</b> TDS-6852	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>ESMALTE GLASS 2C*</b> TDS-6853	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>COUCHETTES</b>	<b>1 a 2</b>	<b>1 a 2</b>	<b>1 a 2</b>	<b>1 a 2</b>	<b>2</b>	<b>1 a 3</b>	<b>1 a 2</b>	<b>1 a 2</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>20 a 100</b>	<b>40 a 80</b>	<b>40 a 80</b>	<b>40 a 80</b>	<b>80 a 100</b>	<b>40 a 120</b>	<b>40 a 80</b>	<b>40 a 80</b>
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	<b>4</b>	<b>4 a 5</b>	<b>4 a 6</b>	<b>4 a 7</b>	<b>3</b>	<b>3 a 4</b>	<b>3 a 4</b>	<b>3 a 4</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>180</b>	<b>240</b>	<b>300</b>	<b>360</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>260</b>	<b>320</b>
	<b>DURABILITÉ</b>								

\* Dans toutes les applications destinées à l'intérieur, les produits de finition polyuréthane indiqués peuvent être remplacés par la finition Epoxi 2C Esmalte (TDS-6759) avec un micronage identique. **NDFT**: Épaisseur nominale du film sec.



## EXEMPLE STRUCTURE PORTUAIRE

- **Degré de protection** : C5.
- **Matériau** : Acier au carbone.
- **Environnement** : Zone industrielle à forte humidité et environnement agressif. (Zones terrestres)
- **Préparation de la surface** : SA2
- **Durabilité** : Très Élevée

<b>1ÈRE PRIMAISON</b>	<b>EPOXI RICA EN ZINC 2C</b> TDS-6753	
	<b>COUCHETTES</b>	<b>1</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
<b>2ÈME INTERMÉ-DIAIRE</b>	<b>EPOXI ALTO ESPESOR 2C</b> TDS-6762	
	<b>COUCHETTES</b>	<b>1</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>160</b>
<b>3ÈME ARRIVÉE</b>	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C</b> TDS-6852	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
<b>TOTAL</b>	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>320</b>
	<b>DURABILITÉ</b>	








**“ Contrairement à l'acier au carbone, l'acier galvanisé, de par son alliage même, contient du zinc en surface, qui agit comme une protection cathodique permettant l'utilisation de systèmes de protection contre la corrosion plus fins.**





# C2 BAJA

Le tableau suivant présente les différents systèmes disponibles chez tkrom qui sont conformes à la norme ISO 12944 dans la catégorie de corrosivité C2 pour les aciers galvanisés par préparation de la surface par sablage, balayage et/ou dégraissage.


SYSTÈME NO.		G2.01	G2.02	G2.03
1ÈRE PRIMAISON	<b>EPOXI ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6752	●	○	●
	<b>IMPRIMACIÓN GLASS 2C</b> TDS-6754	●	○	●
	<b>MULTIUSOS</b> TDS-6204	●	●	○
	<b>COUCHETTES</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2 a 3</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>	<b>80</b>	<b>80 a 120</b>
2ÈME FINITION	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C*</b> TDS-6855 / 6852	○	○	●
	<b>ESMALTE GLASS 2C*</b> TDS-6853	○	○	●
	<b>ESMALTE METACRÍLICO</b> TDS-6110	○	●	○
	<b>COUCHETTES</b>	<b>0</b>	<b>2</b>	<b>1</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>0</b>	<b>80</b>	<b>0 a 1</b>
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	<b>2</b>	<b>4</b>	<b>3</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>	<b>160</b>	<b>120</b>
	<b>DURABILITÉ</b>			

\* Dans toutes les applications destinées à l'intérieur, les produits de finition polyuréthane indiqués peuvent être remplacés par la finition Epoxi 2C Esmalte (TDS-6759) avec un micronage identique. **NDFT**: Épaisseur nominale du film sec.



## EXEMPLE STRUCTURE INTERNE

- **Degré de protection** : C2.
- **Matériau** : Acier galvanisé.
- **Environnement** : Bâtiments non chauffés (condensation), entrepôts, salles de sport....
- **Préparation de la surface** : Sablage et/ou dégraissage.
- **Durabilité** : Très élevée

1ÈRE PRIMAISON	<b>MULTIUSOS</b> TDS-6204	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
2ÈME FINITION	<b>ESMALTE METACRÍLICO</b> TDS-6110	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>160</b>
	<b>DURABILITÉ</b>	



Le tableau suivant présente les différents systèmes disponibles chez tkrom qui sont conformes à la norme ISO 12944 dans la catégorie de corrosivité C3 pour les aciers galvanisés par préparation de la surface par sablage, balayage et/ou dégraissage.

SYSTÈME NO.		G3.01	G3.02	G3.03	G3.04	G3.05
1ÈRE PRIMAISON	<b>EPOXI ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6752	●	●	○	●	○
	<b>IMPRIMACIÓN GLASS 2C</b> TDS-6754	●	●	○	●	○
	<b>MULTIUSOS</b> TDS-6204	●	○	●	○	●
	<b>COUCHETTES</b>	<b>2</b>	<b>2 a 3</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>	<b>80 a 120</b>	<b>80</b>	<b>80</b>	<b>80</b>
2ÈME FINITION	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C*</b> TDS-6852/ 6855	○	●	○	●	○
	<b>ESMALTE GLASS 2C*</b> TDS-6853	○	●	○	●	○
	<b>ESMALTE METACRÍLICO</b> TDS-6110	○	○	●	○	●
	<b>COUCHETTES</b>	<b>0</b>	<b>0 a 1</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>0</b>	<b>0 a 40</b>	<b>80</b>	<b>80</b>	<b>120</b>
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>5</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>	<b>120</b>	<b>160</b>	<b>160</b>	<b>200</b>
	<b>DURABILITÉ</b>					


\* Dans toutes les applications destinées à l'intérieur, les produits de finition polyuréthane indiqués peuvent être remplacés par la finition Epoxi 2C Esmalte (TDS-6759) avec un micronage identique.  
**NDFT**: Épaisseur nominale du film sec.



# EXEMPLE

## PONT FERROVIAIRE

- **Degré de protection** : C3.
- **Matériau** : Acier galvanisé.
- **Environnement** : Zones industrielles et urbaines moyennement polluées.
- **Préparation de la surface** : Sablage et/ou dégraissage par balayage.
- **Durabilité** : Haute

1ÈRE PRIMAISON	<b>EPOXI ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6752	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
2ÈME FINITION	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C</b> TDS-6852 / 6855	
	<b>COUCHETTES</b>	<b>1</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>40</b>
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>120</b>
	<b>DURABILITÉ</b>	



disponibles chez tkrom qui sont conformes à la norme ISO 12944 dans la catégorie de corrosivité C4 pour Le tableau suivant présente les différents systèmes les aciers galvanisés par préparation de la surface par sablage, balayage et/ou dégraissage.


SYSTÈME NO.		G4.01	G4.02	G4.03	G4.04	G4.05	G4.06
1ÈRE PRIMAISON	<b>EPOXI ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6752	●	●	○	●	○	●
	<b>IMPRIMACIÓN GLASS 2C</b> TDS-6754	●	●	○	●	○	●
	<b>MULTIUSOS</b> TDS-6204	●	○	●	○	●	○
	<b>COUCHETTES</b>	<b>2</b>	<b>2 a 3</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>	<b>80 a 120</b>	<b>80</b>	<b>80</b>	<b>80</b>	<b>80</b>
2ÈME FINITION	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C</b> TDS-6852/ 6855	○	●	○	●	○	●
	<b>ESMALTE GLASS 2C*</b> TDS-6853	○	●	○	●	○	●
	<b>ESMALTE METACRÍLICO</b> TDS-6110	○	○	●	○	●	○
	<b>COUCHETTES</b>	<b>0</b>	<b>0 a 1</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>3</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>0</b>	<b>0 a 40</b>	<b>80</b>	<b>80</b>	<b>120</b>	<b>120</b>
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>5</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>	<b>120</b>	<b>160</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>200</b>
	<b>DURABILITÉ</b>						

\* Dans toutes les applications destinées à l'intérieur, les produits de finition polyuréthane indiqués peuvent être remplacés par la finition Epoxi 2C Esmalte (TDS-6759) avec un micronage identique. **NDFT**: Épaisseur nominale du film sec.



## EXEMPLE STRUCTURE DE LA SCIERIE

- **Degré de protection** : C4.
- **Matériau** : Acier galvanisé.
- **Environnement** : Zone côtière de salinité moyenne.
- **Préparation de la surface** : Sablage et/ou dégraissage par balayage.
- **Durabilité** : Haute

1ÈRE PRIMAISON	<b>IMPRIMACIÓN GLASS 2C</b> TDS-6754	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
2ÈME FINITION	<b>ESMALTE GLASS 2C</b> TDS-6853	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>160</b>
	<b>DURABILITÉ</b>	



# C5

TRES ÉLEVÉ


Le tableau suivant présente les différents systèmes disponibles sur tkrom qui sont conformes à la norme ISO 12944 dans la catégorie de corrosivité C5 pour les aciers galvanisés avec un degré d'oxydation A, B ou C, et avec une préparation de la surface par sablage, balayage et/ou dégraissage.

SYSTÈME NO.		G5.01	G5.02	G5.03	G5.04	G5.05	G5.06
1ÈRE PRIMAISON	<b>EPOXI ANTICORROSIVA 2C</b> TDS-6752	●	○	●	○	●	●
	<b>IMPRIMACIÓN GLASS 2C</b> TDS-6754	●	○	●	○	●	●
	<b>MULTIUSOS</b> TDS-6204	○	●	○	●	○	○
	<b>COUCHETTES</b>	<b>2 a 3</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80 a 120</b>	<b>80</b>	<b>80</b>	<b>80</b>	<b>80</b>	<b>80</b>
2ÈME INTERMÉDIAIRE	<b>EPOXI HM INTERMEDIA</b> TDS-6755	○	○	○	○	○	●
	<b>EPOXI ALTOESPESOR</b> TDS-6762	○	○	○	○	○	●
	<b>COUCHETTES</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>1</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>80 a 120</b>
3ÈME ARRIVÉE	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C*</b> TDS-6852/ 6855	●	○	●	○	●	●
	<b>ESMALTE GLASS 2C*</b> TDS-6853	●	○	●	○	●	●
	<b>ESMALTE METACRÍLICO</b> TDS-6110	○	●	○	●	○	○
	<b>COUCHETTES</b>	<b>0 a 1</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>2 a 3</b>	<b>2 a 3</b>	<b>1 a 2</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>0 a 40</b>	<b>80</b>	<b>80</b>	<b>120</b>	<b>120</b>	<b>40 a 80</b>
TOTAL	<b>COUCHETTES</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>4 a 5</b>	<b>4 a 5</b>	<b>4 a 5</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>120</b>	<b>160</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>200</b>	<b>240</b>
	<b>DURABILITÉ</b>						

\* Dans toutes les applications destinées à l'intérieur, les produits de finition polyuréthane indiqués peuvent être remplacés par la finition Epoxi 2C Esmalte (TDS-6759) avec un micronage identique. **NDFT**: Épaisseur nominale du film sec.

## EXEMPLE INSTALLATION INDUSTRIELLE

- **Degré de protection** : C5.
- **Matériau** : Acier galvanisé.
- **Environnement** : Zone industrielle à forte humidité et environnement agressif.
- **Préparation de la surface** : Sablage et/ou dégraissage.
- **Durabilité** : Très élevée

<b>1ÈRE PRIMAISON</b>	<b>IMPRIMACIÓN GLASS 2C</b> TDS-6754	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
<b>2ÈME INTERMÉ- DIAIRE</b>	<b>EPOXI HM INTERMEDIA 2C</b> TDS-6755	
	<b>COUCHETTES</b>	<b>1</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
<b>3ÈME FINITION</b>	<b>ESMALTE POLIURETANO 2C</b> TDS-6853	
	<b>COUCHETTES</b>	
	<b>NDFT en µm</b>	<b>80</b>
<b>TOTAL</b>	<b>COUCHETTES</b>	<b>5</b>
	<b>NDFT en µm</b>	<b>240</b>
	<b>DURABILITÉ</b>	





## IMPRIMACIÓN SINTÉTICA ANTICORROSIVA



Apprêt synthétique anticorrosion à base de résines glycérophtaliques et de pigments anticorrosion (phosphate de zinc).

Produit idéal pour la protection contre la corrosion des surfaces en fer et en acier, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur. Dur et élastique, il possède une grande adhérence. Ce produit est l'alternative au Minium Lead.

**UTILISATION :** Intérieur et extérieur. Fer. Acier.

**COULEURS :** Orange. Couleurs s/m.

**RENDEMENT :** 6-8m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION:** Brosse, rouleau et spray.

**FINITION:** Semi-mat.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6218.

• **FORMAT :** 25kg, 4L, 750ml, 250ml.

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION/ NETTOYAGE



SOLVANT  
TKROM 345  
SYNTHÉTIQUES  
ET GRAISSES

## IMPRIMACIÓN MULTIUSOS



Primaire universel à base de résines acryliques, de pigments, d'antioxydants activés et d'inhibiteurs de corrosion. Il peut donc être appliqué sur des surfaces à l'adhérence difficile. Convient pour les travaux de décoration, le bricolage, etc.

**UTILISATION :** Intérieur et extérieur. Fer. Acier. Acier galvanisé. Cuivre. PVC. Polyester. Métaux non ferreux : Cuivre. Plomb. Plastiques.

**COULEURS :** Blanc. Gris. Rouge. Vert. Noir. Couleurs s/m.

**RENDEMENT :** 5-7m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION:** Brosse, rouleau et spray

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6204

• **FORMAT :** 22kg, 4L, 750ml, 250ml

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION/ NETTOYAGE



SOLVANT  
TKROM 302  
UNIVERSEL

## IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA 2C



La ligne bicomposante TKROM Epoxi Imprimación Anticorrosiva pour surfaces métalliques est basée sur des résines époxy-polyamidoamine, des pigments anticorrosifs (phosphate de zinc) et des charges inertes spéciales ; elles forment par polymérisation un film dur et élastique avec une excellente adhérence au support.

**UTILISATION :** Intérieur et extérieur. Fer. Acier. Alliages légers.

**COULEURS :** Blanc. Couleurs s/m.

**RENDEMENT :** 6-8m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION:** Brosse, rouleau et spray

**FINITION:** Semi-mat.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6752 (A+B)

• **FORMAT :** 18kg, 6kg

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION/ NETTOYAGE



SOLVANT  
TKROM 370  
EPOXY-STOVE



## IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA HS 2C



La ligne bicomposante TKROM Epoxi Imprímación Anticorrosiva HS pour surfaces métalliques est basée sur des résines époxy-polyamidoamine, des pigments anticorrosifs (phosphate de zinc) et des charges inertes spéciales ; elles forment par polymérisation un film dur et élastique avec une excellente adhérence au support. Sa haute teneur en solides par volume permet d'obtenir des épaisseurs de film sec élevées.

**APPLICATIONS :** Intérieur et extérieur. Produit de base dans les cycles anticorrosion. Particulièrement adapté aux installations ayant des exigences élevées en matière de résistance aux environnements agressifs.

**COULEURS :** Blanc. Couleurs s/m.

**RENDEMENT :** 6-8m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION :** Brosse, rouleau et spray

**FINITION :** Semi-mat.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6760 (A+B)

• **FORMAT :** 15Kg

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION/ NETTOYAGE



SOLVANT  
TKROM 370  
EPOXY-STOVE

## IMPRIMACIÓN GLASS 2C



Primaire anticorrosion à deux composants et primaire d'adhérence pour tous types de surfaces en métal, verre, céramique, polyester, béton, etc. Formulé à partir de résines époxydes à base de bisphénol A et d'adduits de polyamines aliphatiques. Dureté maximale et résistance à l'abrasion et aux agents chimiques ou aux environnements agressifs.

**UTILISATIONS :** Acier. Aluminium. Cuivre. Verre. Céramique.

**COULEURS :** Blanc.

**RENDEMENT :** 3-5m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION :** Pinceau, rouleau et spray

**FINITION :** Mat.

**COULEURS S/M.**TDS 6754

• **FORMAT :** 15kg, 5kg, 1.25kg

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION/ NETTOYAGE



SOLVANT  
TKROM 370  
EPOXY-STOVE

## IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 2C



Primaire époxy riche en zinc, à haut extrait sec, offrant une excellente protection contre la corrosion de l'acier. Formulé à partir d'une résine époxy à base de bisphénol A et d'un adduit de polyamidoamine. Combine la dureté des produits époxy avec la protection supérieure des primaires riches en zinc. Résistance exceptionnelle à la vapeur d'eau, aux intempéries et à l'abrasion.

**UTILISATION :** Intérieur et extérieur. Tuyaux en acier. Réservoirs. Industrie en général.

**COULEURS :** Gris.

**RENDEMENT :** 2,5-3,5m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION :** Pinceau, rouleau et spray

**FINITION :** Métallique.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6753 (A+B)

• **FORMAT :** 24kg

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION/ NETTOYAGE



SOLVANT  
TKROM 370  
EPOXY-STOVE

# ESSENTIEL

tkrom®  
pinturas

## IMPRIMACIÓN SECADO RÁPIDO

Primaire à séchage très rapide avec de bonnes propriétés antirouille et une excellente facilité d'application. Très bonne dureté et extensibilité sans tendance à l'affaissement. Fabriqué à partir de résines glycérophaliques modifiées, il peut être recouvert par tous types de peintures. Disponible dans une version avec d'excellentes propriétés anticorrosives grâce à sa teneur en pigments à base de phosphate de zinc actif.

**UTILISATION :** Intérieur et extérieur. Fer. Acier.

**COULEURS :** Blanc. Noir. Bleu. Rouge.

**RENDEMENT :** 6-8m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION:** Brosse, rouleau et spray.

**FINITIONS :** Mat. Satiné. Electrostatique. Anticorrosion.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6202

• **BLANC:** 25kg, 4L, 750ml

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



SÉCHAGE/PEINTURE



20-25'  
/en fonction  
de la finition

MAINS



1-2  
en fonction  
de la finition

DISSOLUTION NETTO-  
YAGE



SOLVANT  
TKROM 345  
SYNTHÉTIQUES  
ET GRAISSES



**SCANNEZ  
LE CODE QR POUR  
VOIR LA FICHE  
TECHNIQUE  
COMPLÈTE**



tkrom.com   

## 2. COUCHES INTERMÉDIAIRES

### IMPRIMACIÓN EPOXI HIERRO MICACEO 2C



Couche intermédiaire bicomposante de forte épaisseur, à base de résines époxy-polyamidoamine, pouvant être recouverte de peintures bicomposantes et conventionnelles, et pouvant être laissée en finition en raison de son excellente durabilité.

Conforme à la norme UNE 48295.

**UTILISATION :** Intérieur et extérieur. Fer. Acier. Environnements agressifs.

**COULEURS :** Gris. Couleurs s/m.

**RENDEMENT :** 3-5m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION:** Brosse, rouleau et spray

**FINITION:** Semi-mat.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6755 (A+B)

• **FORMAT :** 21Kg

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



SÉCHAGE/REPAINTAGE



MAINS



DILUTION/ NETTOYAGE



### IMPRIMACIÓN EPOXI 2C ALTO ESPESOR



Couche intermédiaire à deux composants à haut pouvoir garnissant, formulée à partir de résine époxy à base de bisphénol A sans diluant et de polyamide modifié avec des acides gras et des polyamines, recouvrable avec des peintures à deux composants. Excellente résistance à la corrosion, aux chocs acides, aux alcalis et à tous les types de solvants conventionnels, et peut être laissé en finition en raison de son excellente durabilité.

**UTILISATION :** Intérieur et extérieur. Fer. Acier. Environnements agressifs.

**COULEURS :** Blanc. Rouge. Couleurs s/m.

**RENDEMENT :** 2-3m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION:** Brosse, rouleau et spray

**FINITION:** Semi-mat.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6762 (A+B)

• **FORMAT :** 21kg

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



SÉCHAGE/REPAINTAGE



MAINS



DILUTION/ NETTOYAGE





## ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO



Disponible  
TKROMATIC

Laque synthétique à usage général et finition brillante, formulée avec des résines alkydes et polyuréthanes. Haut rendement, excellente brossabilité, dureté et résistance aux rayures. Il confère aux surfaces sur lesquelles il est appliqué, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur, des finitions lisses, dures et élastiques, très décoratives et résistantes. Action anticorrosive.

**UTILISATIONS :** Intérieur et extérieur. Mobilier. Rampes. Bricolage en général.

**COULEURS :** Blanc. Noir. Tableau des émaux TKROM. Couleurs selon échantillon.

**PERFORMANCES :** 9-11m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION:** Pinceau, rouleau et spray.

**FINITION:** Brillant. Satiné. Mat.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6325

- **BLANC ET COULEURS :** 4L, 750ml, 250ml
- **COUCHES DE FOND TKROMATIC :** 4L, 750ml

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



LAVABLE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION



## ESMALTE ANTIOXIDANTE



Disponible  
TKROMATIC

Émail pour application directe sur la rouille, sans nécessité d'apprêt ni de ponçage. Il sèche très rapidement en laissant des finitions lisses et brillantes très décoratives. Spécialement formulé pour les surfaces ferreuses, il peut également être appliqué sur le plâtre et le bois. Exempt de plomb, de chrome et de métaux lourds.

**UTILISATIONS :** Intérieur et extérieur. Fer ou acier. rouillé.

**COULEURS :** Blanc. Noir. Tableau TKROM anti-rouille. Couleurs selon échantillon.

**RENDEMENT :** 8-10m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION:** Brosse, rouleau et spray

**FINITION :** Brillant et satiné.

**DONNÉES TECHNIQUES :** TDS 6401

- **BLANC ET COULEURS :** 4L, 750ml
- **BASES TKROMATIQUES :** 4L, 750ml

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



LAVABLE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION



## ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA



Disponible  
TKROMATIC

Primaire et finition anticorrosion à effet métallique, à base d'oxyde de fer micacé et d'inhibiteurs de corrosion. Protection et décoration de tous types de produits en fer ou en acier. Application directe sur supports ferreux, sans primaire.

**UTILISATION :** Intérieur et extérieur. Fer. Acier. Alliages légers.

**COULEURS :** Noir graphite. Gris acier. Lettre TKROM forgée.

**RENDEMENT :** 5-7m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION:** Brosse, rouleau et spray

**FINITION:** Brillant et bleui.

**DONNÉES TECHNIQUES :** TDS 6402

- **COULEURS :** 4L, 750ml
- **TKROMATIC BASES :** 4L, 750ml

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



LAVABLE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION



## ESMALTE SECADO RÁPIDO



Disponible  
**TKROMATIC**  
INFINITYCOLOR

Laque synthétique à base de résines alkydes modifiées, qui confèrent au produit une vitesse de séchage à l'air exceptionnelle, ainsi qu'une très bonne dureté, élasticité, adhérence et brillance. Les pigments utilisés dans sa formulation sont solides et résistants à la lumière et aux agents atmosphériques.

**UTILISATIONS :** Intérieur et extérieur. Convient pour les machines agricoles et industrielles, les pompes, les compresseurs, les structures, etc.

**COULEURS :** Tableau de l'industrie. Couleurs s/m.

**PERFORMANCE :** 7-10m<sup>2</sup>/l. 6-9m<sup>2</sup>/kg

**APPLICATION :** Brosse, rouleau et spray

**FINITION :** Gloss.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6304

• **BLANC ET COULEURS :** 20kg, 4L

• **BASES TKROMATIQUES :** 15L, 4L, 750ml

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



LAVABLE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION



## ESMALTE METACRILICO PARA GALVANIZADOS



Disponible  
**TKROMATIC**

Émail acrylique à base de solvant offrant une excellente adhérence sur l'acier galvanisé, un bon brillant et une excellente résistance aux produits chimiques, à l'eau, aux intempéries et à la corrosion. Très bonne résistance à l'abrasion et à l'usure.

**UTILISATION :** Tuyauterie. Réservoirs. Structures métalliques. Ponts.

**COULEURS :** Tableau de l'industrie.

**PERFORMANCES :** 8-10m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION :** Pinceau, rouleau et spray

**FINITION :** Gloss.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6110

• **BASES TKROMATIQUES :** 15L, 4L, 750ml

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



LAVABLE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION



## ESMALTE EPOXI 2C



Disponible  
**TKROMATIC**  
INFINITYCOLOR

Émail à deux composants, à base de résines époxy-polyamidoamines et de pigments à haute solidité. Une fois sec, il forme un film dur et élastique, très résistant aux intempéries (voir les données d'application du produit) et aux solutions diluées d'acides et d'alcalis, ce qui le rend particulièrement adapté à une utilisation dans le domaine du pavage intérieur.

**UTILISATIONS :** Intérieur.Métal. Sols. Surfaces en béton. Environnements agressifs.

**COULEURS :** Rouge rouille. Gris industriel. lettre.

**PERFORMANCES :** 7-9m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION :** Brosse, rouleau et spray

**FINITION :** Satiné et mate

**DONNÉES TECHNIQUES :** TDS 6759 (A+B)

• **BLANC ET COULEURS :** 15kg, 5kg

• **BASE TKROMATIQUE :** 15L, 4L, 750ml

INTERIEUR



RESINE



LAVABLE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION/ NETTOYAGE



## ESMALTE POLIURETANO 2C



Disponibile  
**TKROMATIC**  
INFINITYCOLOR

Laque polyuréthane à deux composants, à base de résines hydroxyacryliques, d'isocyanates aliphatiques et de pigments résistants à la lumière et aux intempéries. Une fois polymérisé, il forme un film durable doté d'une élasticité et d'une adhérence élevées. Il est exceptionnellement résistant aux agents atmosphériques, aux huiles lubrifiantes, aux solvants et aux produits chimiques agressifs.

**UTILISATIONS :** Intérieur et extérieur. Structures dans les industries chimiques. Installations dans les sols marins. Planchers.

**COULEURS :** Blanc. Couleurs selon échantillon.

**RENDEMENT :** 8-10m<sup>2</sup>/l. 7-8m<sup>2</sup>/kg

**APPLICATION:** Pinceau, rouleau et spray

**FINITION:** Brillant. Satiné.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6852 (A+B)

• **BLANC ET COULEURS :** 15kg, 5kg

• **BASES TKROMATIQUES :** 15L, 4L, 750ml

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



LAVABLE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION



## ESMALTE POLIURETANO FORJA 2C



Disponibile  
**TKROMATIC**

Laque polyuréthane à deux composants, à base de résines hydroxyacryliques et d'isocyanates aliphatiques, présentant une dureté, une flexibilité, un brillant et une adhérence excellents, ainsi qu'une résistance élevée aux agents atmosphériques. Apprêt et couche de finition anticorrosion, à effet métallique, à base d'oxyde de fer micacé et d'inhibiteurs de corrosion, pour la protection et la décoration de tous types de produits en fer et en acier.

**UTILISATION :** Tuyauterie. Réservoirs. Structures métalliques. Ponts.

**COULEURS :** Noir graphite. Gris acier. Tableau de forgeage TKROM.

**RENDEMENT :** 9-11m<sup>2</sup>/l

**APPLICATION:** Brosse, rouleau et spray

**FINITION:** Brillant.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6855 (A+B)

• **COULEURS :** 4L.

• **BASES TKROMATIC :** 4L.

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



LAVABLE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



DILUTION



## VERRE ÉMAILLÉ 2C



Disponibile  
**TKROMATIC**

Laque polyuréthane à deux composants à base de résine acrylique hydroxylée et d'isocyanate aliphatique, avec une finition brillante, une dureté maximale, une excellente flexibilité et une résistance élevée aux produits chimiques et à l'abrasion. Couche de finition avec d'excellentes performances dans les systèmes anticorrosion époxy-polyuréthane. Réparation et restauration de salles de bains, cuisines, carrelages, appareils électroménagers, etc. Convient aux environnements ruraux, marins et industriels très agressifs.

**UTILISATIONS :** Intérieur et extérieur. Structures dans les industries chimiques. Installations dans les sols marins. Planchers.

**COULEURS :** Blanc. Couleurs selon échantillon

**RENDEMENT :** 11-13m<sup>2</sup>/l. 7-9m<sup>2</sup>/Kg

**APPLICATION:** Brosse, rouleau et spray

**FINITION:** Brillant, satiné et mate sur demande.

**FICHE TECHNIQUE :** TDS 6853 (A+B)

• **BLANC ET COULEURS :** 15kg, 5kg, 1,25kg

• **BASES TKROMATIQUES :** 15L, 4L, 750ml

INTÉRIEUR/EXTÉRIEUR



RESINE



LAVABLE



SÉCHAGE/REPAINAGE



MAINS



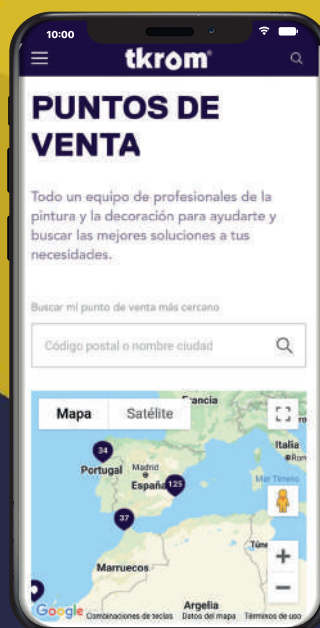
DILUTION/ NETTOYAGE



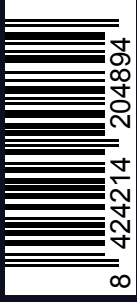


# POINTS DE VENTE

Toute une équipe de professionnels de la peinture et de la décoration pour vous aider et rechercher les meilleures solutions.



Scannez le code QR et entrez dans notre moteur de recherche pour trouver le détaillant le plus proche.



Édition février 2024



C/Londres, 13  
Pol. Industrial Cabezo Beaza  
30353 Cartagena, Murcia  
T: +34 968 089000

**tkrom.com**



grupo  
**tkrom**<sup>®</sup>