

DOSIER

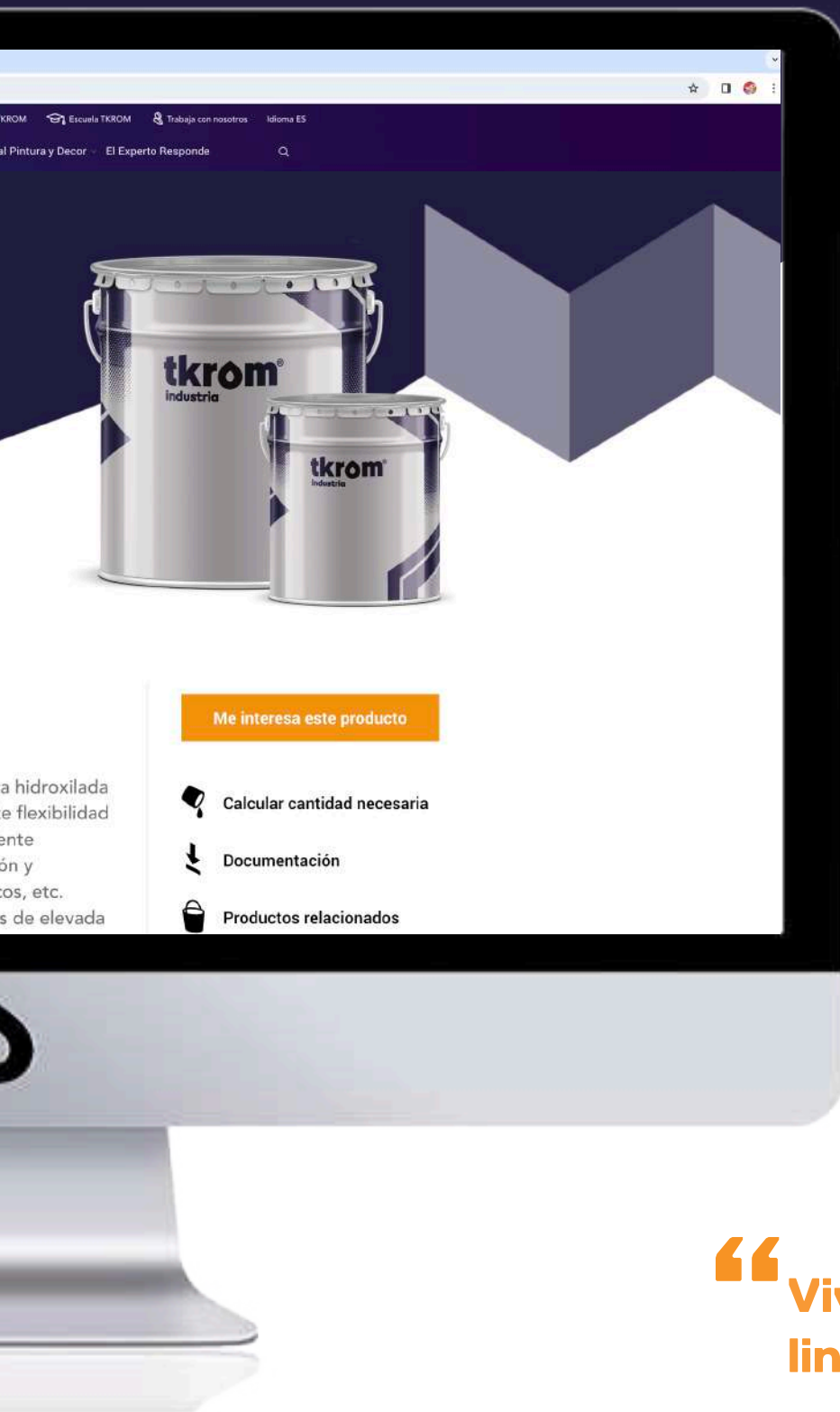
ANTI-RÓSION

ACORRÓSION



WEB TKROM PINTURAS

- Informe-se sobre todas as nossas promoções e novos produtos
- Aceda facilmente a toda a documentação técnica
- Consulte produtos relacionados
- Pergunte diretamente aos nossos especialistas
- Localize os pontos de venda mais próximos
- E muito mais.



“Viva uma experiência on-line autêntica”

Visite-nos em
tkrom.com

CORROSÃO? É TUDO UMA QUESTÃO DE TEMPO.

A corrosão é uma reação química que afecta todos os materiais metálicos e envolve três factores: **a peça fabricada, o ambiente e a água.** Um grande problema industrial que pode causar acidentes, bem como representar um elevado custo de reparação e manutenção.



A partir de **tkrom** queremos ajudá-lo a compreender as normas que regem os diferentes sistemas anticorrosivos, de modo a melhorar a qualidade e o valor dos seus projectos através da utilização correcta da tinta como camada protetora:

1. regulamentos
2. Sistemas
3. Produtos

“ No tempo que demora a ler esta frase, uma tonelada de aço terá sido corroída em Espanha e terá de ser substituída ou reparada. Através deste guia, aprenderá tudo o que precisa para enfrentar com sucesso projectos industriais que requerem sistemas anticorrosivos aprovados e de elevado desempenho.

”



CONHEÇA A NORMA UNE-EN-ISO 12944

Existem diferentes formas de proteger as estruturas de aço contra a corrosão. **A norma UNE-EN ISO 12944 "Tintas e vernizes: Proteção anticorrosiva de estruturas de aço com sistemas de pintura protetora"** tem em conta todos os factores importantes para uma proteção anticorrosiva adequada.



Para podermos recomendar um sistema de proteção anticorrosiva, temos de responder a 4 perguntas:

Qual o nível de corrosão que a estrutura irá sofrer?

Qual o estado da estrutura?

De que material é feita?

Qual a durabilidade prevista para o sistema escolhido?

FACTOR 1: NÍVEL DE CORROSÃO

Os diferentes níveis de corrosividade que uma estrutura pode sofrer na sua localização final são definidos em função de uma série de factores como a humidade, a temperatura, a exposição às radiações ultravioletas, a exposição a contaminantes (substâncias químicas), bem como a natureza e o estado de imersão da instalação.

Tendo em conta estes factores ambientais, a norma faz a primeira grande classificação de categorias com base na taxa de perda de massa da superfície metálica:



	C1 MUITO BAIXO	C2 BAIXO	C3 METADE	C4 ELEVADO	C5 MUITO ELEVADO	CX EXTREMO
NO EXTERIOR		Regiões rural/ Atmosferas pouco poluídas	Ambientes industriais e urbanos com um nível médio de poluição	Zonas industriais e costeiras de salinidade média	Áreas industriais com elevada humidade e ambiente agressivo	Estruturas offshore
NO INTERIOR		Edifícios não aquecidos (condensação) armazéns, pavilhões desportivos	Indústrias com elevada humidade e poluição atmosférica	Fábricas de produtos químicos, piscinas, estaleiros de reparação naval	Edifícios e zonas de poluição intensa	

FACTOR 2: MATERIAL ESTRUTURAL

Para recomendar um sistema de pintura, é necessário saber primeiro de que material é feita a estrutura:

- **Aço não ligado:** Aço-carbono (elevada aderência)
- **Aço ligado ao zinco:** Aço galvanizado (baixa aderência)
- **Aço ligado ao crómio e ao níquel:** Aço inoxidável
- **Alumínio**

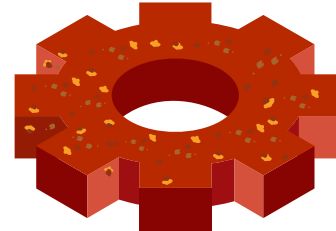
Ao contrário de outros materiais, **o alumínio não será protegido com um sistema anticorrosão** porque, por natureza, é "autoprotector". Quando o alumínio oxida, gera óxido de alumínio, que é transparente e se deposita como camada superficial a um nível microscópico. **O óxido de alumínio é também extremamente resistente.**

FACTOR 3: DURABILIDADE DO SISTEMA

A durabilidade do sistema é uma consideração técnica que nos ajuda a gerir corretamente os planos de manutenção, a norma estabelece a seguinte classificação com base na sua durabilidade:

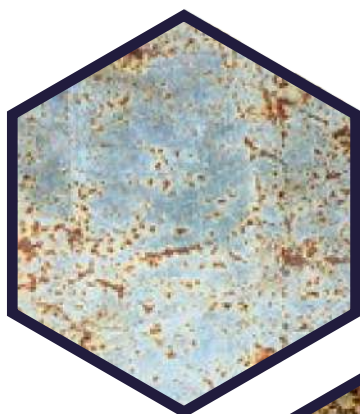
- ■ ■ ■ ■ **ma (muito alta)** - Mais de 25 anos
- ■ ■ ■ ■ **a (alta)** - De 15 a 25 anos
- ■ ■ ■ ■ **m (média)** - De 7 a 15 anos
- ■ ■ ■ ■ **b (baixa)** - Até 7 anos





FACTOR 4: ESTADO DO MATERIAL

A norma UNE-EN-ISO 8501-1 enumera os diferentes graus de oxidação do aço. Deve ter em conta se o aço está no seu local final há algum tempo ou se acabou de ser fabricado. Os 4 graus de oxidação possíveis listados na norma são:



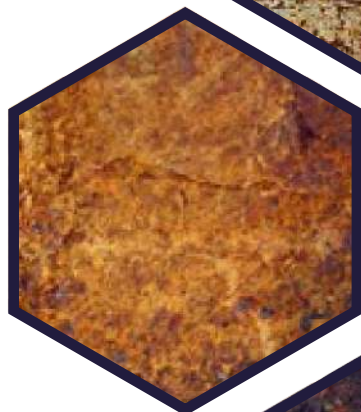
GRAU A

O processo de oxidação começa, como se pode ver na imagem, a superfície do aço está completamente coberta de escamas ou calamina com vestígios de ferrugem.



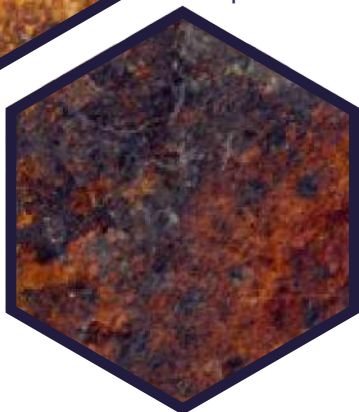
GRAU B

Ocorre a degradação por ação dos raios ultravioleta. A superfície do aço já começou a corroer-se e inicia-se a fase de descolamento da carepa ou calamina. 2 a 4 meses de envelhecimento em ambientes moderadamente corrosivos.



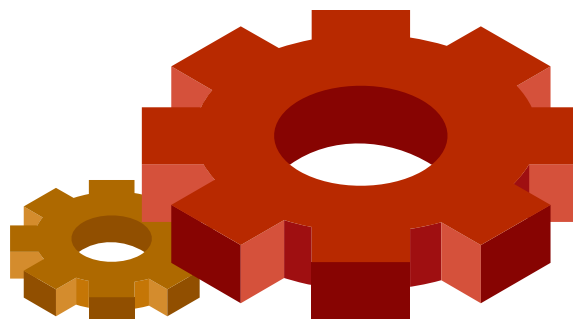
GRAU C

A corrosão já fez com que toda a carepa de laminação fosse removida da superfície do aço. Ainda não são visíveis nem detectáveis a olho nu quaisquer corrosões. Resistiu em ambientes moderadamente corrosivos durante aproximadamente 1 ano.



GRAU D

A corrosão provocou a descamação das escamas e a corrosão é visível a olho nu. Foi submetido a um ambiente moderadamente corrosivo durante cerca de 3 anos.



FACTOR 5: PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Existem diferentes técnicas normalizadas para a remoção de ferrugem. Estas incluem diferentes graus e técnicas de preparação da superfície metálica, sendo "**Sa**" **um jato de areia abrasivo**, "**St**" **uma limpeza manual com uma escova de arame** e "**Sp**" **uma limpeza mecânica com uma escova de arame**:

Grau normal de preparação da superfície com métodos de granalhagem abrasiva.	
ISO Sa3	Remoção completa de ferrugem, incrustações, tinta velha e qualquer matéria estranha. Limpeza com jato de areia até o metal ficar branco.
ISO Sa2	Jato abrasivo até o metal ficar quase branco, de modo a que pelo menos 95% da superfície total esteja livre de qualquer resíduo visível.
ISO Sa2	Jateie até que pelo menos 2/3 da superfície total esteja livre de todos os resíduos visíveis. Jateie cuidadosamente até que quase toda a camada de laminação, ferrugem e matérias estranhas sejam removidas.
ISO Sa1	Decapagem ligeira. A camada de laminação solta, a ferrugem e as partículas soltas são removidas.
Grau normal de preparação da superfície com limpeza manual.	
ISO St3	A raspagem com raspadores de metal duro e a escovagem com uma escova de arame devem ser efectuadas numa direção e depois numa direção perpendicular. A superfície deve apresentar um aspeto metálico pronunciado.
ISO St2	Raspagem cuidadosa com um raspador de metal duro e escovagem com uma escova de arame. Quando o pó tiver sido removido, a superfície deve ter um aspeto metálico.
Grau normal de preparação da superfície com limpeza manual por meios mecânicos.	
SSPC-Sp11	A raspagem mecânica com uma escova de arame deve ser feita numa direção e depois numa direção perpendicular. A superfície deve apresentar um aspeto metálico pronunciado.
Grau normal de preparação da superfície por granalhagem	
	Para limpar e tornar ásperos os revestimentos metalizados na superfície ou para remover a camada superficial de um revestimento pouco aderente. Para a limpeza por jato de areia, são utilizados abrasivos de limpeza por jato de areia do tipo granalha.

FACTOR 5: PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A norma UNE-EN-ISO 8501-1 determina os graus de preparação da superfície,. **Na maioria dos casos, não é necessário atingir Sa3 para aplicar um novo sistema de proteção duradouro.**





















		Sa1	Sa2	Sa2	Sa3
GRAUA					
GRAUB					
GRAUC					
GRAUD					

Tabela válida para os aços ao carbono.



“ Analisando a localização final da estrutura, conhecendo a natureza do material, o tipo de preparação e a durabilidade desejada, podemos selecionar corretamente o sistema a aplicar. ”





TODAS AS FICHAS TÉCNICAS E DE SEGURANÇA NUM ÚNICO LOCAL.

Encontre as fichas técnicas dos nossos produtos no motor de busca técnica em tkrom.com.

tkrom[®] Productos ▾ Herramientas de Color ▾ Canal Pintura y Decor ▾ El Experto Responde

Paredes y Techos Madera Disolventes

Fachadas y cubiertas Metal Ver todos

Pavimentos Otras superficies Buscador técnico

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

PDF



SISTEMAS ADAPTADOS A CADA PROJECTO E MATERIAL



A combinação correcta dos ligantes entre camadas e a aplicação correcta das espessuras determinarão a durabilidade do sistema anti-corrosivo. Dada a elevada componente técnica, é fundamental respeitar os tempos de secagem e de recobrimento indicados nas fichas técnicas dos produtos aplicados.

A partir de **de** colocamos à disposição dos profissionais um guia detalhado dos sistemas de aplicação para diferentes ambientes corrosivos e suportes (aço-carbono e aço galvanizado).

IMPORTANTE

O número de **camadas** descrito neste guia dependerá em grande medida das espessuras de aplicação de acordo com os níveis de diluição e os **métodos de aplicação utilizados**. Os sistemas indicados são estimativas para uma aplicação convencional, sem afundamento.

Por conseguinte, embora o número de camadas possa variar em função das variáveis de aplicação indicadas, **os microns indicados para as espessuras do primário e do sistema total nunca devem ser inferiores aos indicados nas tabelas** para que sejam aplicados os microns de espessura de película seca necessários para atingir a durabilidade estimada para cada sistema.

C2 BAJA


disponíveis na tkrom que cumprem a norma ISO 12944 na categoria de corrosividade C2 para aços ao carbono. A tabela seguinte mostra os diferentes sistemas com um grau de oxidação A, B ou C, e com uma preparação de superfície Sa2.

SISTEMA NO.		C2.01	C2.02	C2.03	C2.04	C2.05	C2.06	C2.07	C2.08
1.ª PRIMAVERA	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	○	○	○	○	○	○	●	●
	CAMADAS	1 a 2	1 a 2	2 a 4	1 a 2	2 a 3	2	1	1
NDFT en µm	40 a 80	40 a 100	60 a 160	60 a 80	60 a 120	80 a 100	60	60 a 80	
2.º ACABAMENTO	ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO TDS-6325	●	●	●	●	○	○	○	○
	ESMALTE SECADO RÁPIDO TDS-6304	●	●	●	●	○	○	○	○
	ESMALTE ANTIOXIDANTE TDS- 6401	●	●	●	●	○	○	○	○
	ESMALTE FORJA ANTIOXIDANTE TDS-6402/ 6406	●	●	●	●	○	○	○	○
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	○	○	○	●	●	○	●
	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852/ 6855	○	○	○	○	●	●	○	●
CAMADAS	0 a 1	0 a 2	0 a 3	3	0 a 2	2 a 3	0	2 a 3	
NDFT en µm	0 a 40	0 a 60	0 a 100	120 a 140	0 a 60	80 a 100	0	80 a 100	
TOTAL	CAMADAS	2	2 a 3	4 a 5	4 a 5	3 a 4	4 a 5	1	3 a 4
	NDFT en µm	80	100	160	200	120	180	60	160
	DURABILIDADE								

EXEMPLO

ESCAPE DO FOGO

- Grau de proteção: C2.
- Material: Aço carbono.
- Ambiente: Zona rural com baixos níveis de poluição.
- Preparação da superfície: SA2
- Durabilidade: Elevada

1.ª PRIMAVERA	SECADO RÁPIDO ANTICORROSIVA TDS-6215	
	CAMADAS	2
	NDFT en µm	80
2.º ACABAMENTO	ESMALTE SECADO RÁPIDO TDS-6304	
	CAMADAS	2
	NDFT en µm	80
TOTAL	CAMADAS	4
	NDFT en µm	160
	DURABILIDADE	




A tabela seguinte mostra os diferentes sistemas disponíveis na tkrom que cumprem a norma ISO 12944 na categoria de corrosividade **C3** para **aços carbono** com um grau de oxidação **A, B ou C**, e com uma preparação de superfície **Sa2**.

SISTEMA NO.		C3.01	C3.02	C3.03	C3.04	C3.05	C3.06	C3.07	C3.08	C3.09	C3.10
1ª PRIMAVERA	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	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●
	CAMADAS	2 a 3	2 a 4	2	2	2	2 a 3	2 a 3	1	1	1
NDFT en µm	80 a100	60 a160	60 a80	60 a80	80 a120	80 a160	80 a160	60	60 a80	60 a80	
2.º ACABAMENTO	ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO TDS-6325	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE SECADO RÁPIDO TDS-6304	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE ANTIOXIDANTE TDS-6401	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE FORJA ANTIOXIDANTE TDS-6402/ 6406	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	○	○	○	●	●	●	○	●	●
	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852/ 6855	○	○	○	○	●	●	●	○	●	●
CAMADAS	0 a 1	0 a 2	3 a 4	5	0 a 1	1 a 3	2 a 4	0	2	3	
NDFT en µm	0 a20	0 a100	120 a140	180 a200	0 a40	20 100	80 a160	0	80 a100	120 a140	
TOTAL	CAMADAS	3	4	5 a 6	7	2 a 3	4 a 5	5 a 6	1	3	4
	NDFT en µm	100	160	200	260	120	180	240	60	160	200
	DURABILIDADE										

* Em todas as aplicações destinadas ao uso interior, os produtos de acabamento de poliuretano indicados podem ser substituídos pelo acabamento de esmalte epóxi 2C (TDS-6759) com micragem idêntica. **NDFT**: Espessura nominal da película seca.

EXEMPLO CONDUTAS EXTERIORES

- Grau de proteção: C3.
- Material: Aço-carbono.
- Ambiente: Áreas com nível médio de contaminação.
- Preparação da superfície: SA2
- Durabilidade: Alta

1.ª PRIMAVERA	SINTÉTICO ANTI-CORROSÃO TDS-6218	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	80
2.º ACABAMENTO	ESMALTE SINTÉTICO COM POLIURETANO TDS-6325	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	120
TOTAL	CAMADAS	5
	NDFT en µm	200
	DURABILIDADE	

C4 ALTA


disponíveis na tkrom que cumprem a norma ISO 12944 na categoria de corrosividade C4 para aços ao carbono. A tabela seguinte mostra os diferentes sistemas com um grau de oxidação A, B ou C, e com uma preparação de superfície Sa2.

SISTEMA NO.		C4.01	C4.02	C4.03	C4.04	C4.05	C4.06	C4.07	C4.08	C4.09	C4.10	C4.11
1º PRIMAVERA	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	
2º INTERMÉDIO	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	
3º ACABAMENTO	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
	DURABILIDADE											

* Em todas as aplicações destinadas ao uso interior, os produtos de acabamento de poliuretano indicados podem ser substituídos pelo acabamento de esmalte epóxi 2C (TDS-6759) com micragem idêntica. **NDFT**: Espesura nominal da película seca.

EXEMPLO TORRE DE COMUNICAÇÃO

- Grau de proteção: C4.
- Material: Aço-carbono.
- Ambiente: Zona industrial.
- Preparação da superfície: SA2
- Durabilidade: Alta

1ª PRIMAVERA	EPOXI ANTICORROSIVO 2C TDS-6752	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	100
2º INTERMÉDIO	EPOXY HM INTERMÉDIO 2C TDS-6755	
	CAMADAS	1
	NDFT en µm	100
3.ª ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO 2C TDS-6852	
	CAMADAS	1
	NDFT en µm	
TOTAL	CAMADAS	
	NDFT en µm	240
	DURABILIDADE	



C5

MUITO ALTO

disponíveis na tkrom que cumprem a norma ISO 12944 na categoria de corrosividade C5 para aços ao carbono **A tabela seguinte mostra os diferentes sistemas com um grau de oxidação A, B ou C, e com uma preparação de superfície Sa2.**


SISTEMA NO.		C5.01	C5.02	C5.03	C5.04	C5.05	C5.06	C5.07	C5.08
1ª PRIMAVERA	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	●	●	●	●	○	○	○	○
	EPOXI HS ANTICORROSIVA 2C TDS-6760	●	●	●	●	○	○	○	○
	EPOXI RICA EN ZINC 2C TDS-6753	○	○	○	○	●	●	●	●
	CAMADAS	2 a 3	2 a 3	2 a 4	2 a 4	1	1	1	1
NDFT en µm	80 a 160	80 a 160	80 a 240	80 a 200	60 a 80	60 a 80	60 a 80	60 a 80	
2ª INTERMÉDIO	EPOXI HM INTERMEDIA 2C TDS-6755	○	●	●	●	○	●	●	●
	EPOXI ALTO ESPESSOR 2C TDS-6762	○	●	●	●	○	●	●	●
	CAMADAS	0	0 a 1	0 a 1	1	0	0 a 1	1	1
	NDFT en µm	0	80 a 120	100 a 180	100 a 240	0	0 a 100	100 a 160	100 a 220
3ª ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852	●	●	●	●	●	●	●	●
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	●	●	●	●	●	●	●	●
	CAMADAS	1 a 2	1 a 2	1 a 2	1 a 2	2	1 a 3	1 a 2	1 a 2
	NDFT en µm	20 a 100	40 a 80	40 a 80	40 a 80	80 a 100	40 a 120	40 a 80	40 a 80
TOTAL	CAMADAS	4	4 a 5	4 a 6	4 a 7	3	3 a 4	3 a 4	3 a 4
	NDFT en µm	180	240	300	360	160	200	260	320
	DURABILIDADE								

* Em todas as aplicações destinadas ao uso interior, os produtos de acabamento de poliuretano indicados podem ser substituídos pelo acabamento de esmalte epóxi 2C (TDS-6759) com micragem idêntica. **NDFT**: Espessura nominal da película seca.

EXEMPLO

ESTRUTURA DO PORTO MARÍTIMO

- Grau de proteção: C5.
- Material: Aço carbono.
- Ambiente: Área industrial com elevada humidade e ambiente agressivo. (Áreas de solo)
- Preparação da superfície: SA2
- Durabilidade: Muito Alta

1ª PRIMAVERA	EPOXI RICO EM ZINCO 2C TDS-6753	
	CAMADAS	1
	NDFT en µm	80
2º INTERMÉDIO	EPÓXI DE ALTA ESPESSURA 2C TDS-6762	
	CAMADAS	1
	NDFT en µm	160
3.ª ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO 2C TDS-6852	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	80
TOTAL	CAMADAS	
	NDFT en µm	320
	DURABILIDADE	








“ Ao contrário do aço-carbono, o aço galvanizado, pela sua própria liga, contém zinco na superfície, que actua como proteção catódica, permitindo a utilização de sistemas de proteção anticorrosiva mais finos. ”



**C2
 BAJA**


disponíveis na tkrom que cumprem a norma ISO 12944 na categoria de corrosividade C2 para 2 aços galvanizados. A tabela seguinte mostra os diferentes sistemas através da preparação da superfície por jato de areia, varrimento e/ou desengorduramento.

SISTEMA NO.		G2.01	G2.02	G2.03
1ª PRIMAVERA	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	●	○	●
	IMPRIMACIÓN GLASS 2C TDS-6754	●	○	●
	MULTIUSOS TDS-6204	●	●	○
	CAMADAS	2	2	2 a 3
	NDFT en µm	80	80	80 a 120
2.º ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6855 / 6852	○	○	●
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	○	●
	ESMALTE METACRÍLICO TDS-6110	○	●	○
	CAMADAS	0	2	1
	NDFT en µm	0	80	0 a 1
TOTAL	CAMADAS	2	4	3
	NDFT en µm	80	160	120
	DURABILIDADE			

* Em todas as aplicações destinadas ao uso interior, os produtos de acabamento de poliuretano indicados podem ser substituídos pelo acabamento de esmalte epóxi 2C (TDS-6759) com micragem idêntica. **NDFT**: Espessura nominal da película seca.






EXEMPLO ESTRUTURA INTERNA

- **Grau de proteção:** C2.
- **Material:** Aço galvanizado.
- **Ambiente:** Edifícios não aquecidos (condensação), armazéns, pavilhões desportivos....
- **Preparação da superfície:** Decapagem com jato de areia e/ou desengorduramento.
- **Durabilidade:** Muito elevada

1.ª PRIMAVERA	MULTI-PROPÓSITO TDS-6204	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	80
2.º ACABAMENTO	ESMALTE METACRÍLICO TDS-6110	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	80
TOTAL	CAMADAS	
	NDFT en µm	160
	DURABILIDADE	



A tabela seguinte apresenta os diferentes sistemas disponíveis na tkrom que cumprem a norma ISO 12944 na categoria de corrosividade **C3** para aços galvanizados através da preparação da superfície por jato de areia, varrimento e/ou desengorduramento.


SISTEMA NO.		G3.01	G3.02	G3.03	G3.04	G3.05
1ª PRIMAVERA	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	●	●	○	●	○
	IMPRIMACIÓN GLASS 2C TDS-6754	●	●	○	●	○
	MULTIUSOS TDS-6204	●	○	●	○	●
	CAMADAS	2	2 a 3	2	2	2
	NDFT en µm	80	80 a 120	80	80	80
2.º ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852/ 6855	○	●	○	●	○
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	●	○	●	○
	ESMALTE METACRÍLICO TDS-6110	○	○	●	○	●
	CAMADAS	0	0 a 1	2	2	3
	NDFT en µm	0	0 a 40	80	80	120
TOTAL	CAMADAS	2	3	4	4	5
	NDFT en µm	80	120	160	160	200
	DURABILIDADE					

* Em todas as aplicações destinadas ao uso interior, os produtos de acabamento de poliuretano indicados podem ser substituídos pelo acabamento de esmalte epóxi 2C (TDS-6759) com micragem idêntica. **NDFT**: Espessura nominal da película seca.

EXEMPLO

PONTE FERROVIÁRIA

- **Grau de proteção:** C3.
- **Material:** Aço galvanizado.
- **Ambiente:** Zonas industriais e urbanas com um nível de poluição médio.
- **Preparação da superfície:** Jato de areia e/ou desengorduramento.
- **Durabilidade:** Alta

1.º PRIMAVERA	EPOXI ANTICORROSIVO 2C TDS-6752	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	80
2.º ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO 2C TDS-6852 / 6855	
	CAMADAS	1
	NDFT en µm	
TOTAL	CAMADAS	
	NDFT en µm	120
	DURABILIDADE	



C4 ALTA


disponíveis na tkrom que cumprem a norma ISO 12944 na categoria de corrosividade C4 para 2 aços galvanizados. A tabela seguinte mostra os diferentes sistemas através da preparação da superfície por jato de areia, varrimento e/ou desengorduramento.

SISTEMA NO.		G4.01	G4.02	G4.03	G4.04	G4.05	G4.06
1.ª PRIMAVERA	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	●	●	○	●	○	●
	IMPRIMACIÓN GLASS 2C TDS-6754	●	●	○	●	○	●
	MULTIUSOS TDS-6204	●	○	●	○	●	○
	CAMADAS	2	2 a 3	2	2	2	2
	NDFT en µm	80	80 a 120	80	80	80	80
2.º ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO 2C TDS-6852/ 6855	○	●	○	●	○	●
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	●	○	●	○	●
	ESMALTE METACRÍLICO TDS-6110	○	○	●	○	●	○
	CAMADAS	0	0 a 1	2	2	3	3
	NDFT en µm	0	0 a 40	80	80	120	120
TOTAL	CAMADAS	2	3	4	4	5	5
	NDFT en µm	80	120	160	160	200	200
	DURABILIDADE						

* Em todas as aplicações destinadas ao uso interior, os produtos de acabamento de poliuretano indicados podem ser substituídos pelo acabamento de esmalte epóxi 2C (TDS-6759) com micragem idêntica. **NDFT**: Espessura nominal da película seca.

EXEMPLO ESTRUTURA DA SERRAÇÃO

- **Grau de proteção:** C4.
- **Material:** Aço galvanizado.
- **Ambiente:** Zona costeira de salinidade média.
- **Preparação da superfície:** Jato de areia e/ou desengorduramento.
- **Durabilidade:** Alta

1.º PRIMAVERA	PRIMER GLASS 2C TDS-6754	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	80
2.º ACABAMENTO	ESMALTE VIDRO 2C TDS-6853	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	80
TOTAL	CAMADAS	
	NDFT en µm	160
	DURABILIDADE	



C5
MUITO ALTO

disponíveis na tkrom que cumprem a norma ISO 12944 na categoria de corrosividade C5 para aços galvanizados A tabela seguinte mostra os diferentes sistemas com um grau de oxidação A, B ou C, e com uma preparação de superfície por jato de areia, varrimento e/ou desengorduramento.


SISTEMA NO.		G5.01	G5.02	G5.03	G5.04	G5.05	G5.06
1ª PRIMAVERA	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	●	○	●	○	●	●
	IMPRIMACIÓN GLASS 2C TDS-6754	●	○	●	○	●	●
	MULTIUSOS TDS-6204	○	●	○	●	○	○
	CAMADAS	2 a 3	2	2	2	2	2
	NDFT en µm	80 a 120	80	80	80	80	80
2º INTERMÉDIO	EPOXI HM INTERMEDIA TDS-6755	○	○	○	○	○	●
	EPOXI ALTOESPESOR TDS-6762	○	○	○	○	○	●
	CAMADAS	0	0	0	0	0	1
	NDFT en µm	0	0	0	0	0	80 a 120
3.ª ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852/ 6855	●	○	●	○	●	●
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	●	○	●	○	●	●
	ESMALTE METACRÍLICO TDS-6110	○	●	○	●	○	○
	CAMADAS	0 a 1	2	2	2 a 3	2 a 3	1 a 2
	NDFT en µm	0 a 40	80	80	120	120	40 a 80
TOTAL	CAMADAS	3	4	4	4 a 5	4 a 5	4 a 5
	NDFT en µm	120	160	160	200	200	240
	DURABILIDADE						

* Em todas as aplicações destinadas ao uso interior, os produtos de acabamento de poliuretano indicados podem ser substituídos pelo acabamento de esmalte epóxi 2C (TDS-6759) com micragem idêntica. **NDFT**: Espessura nominal da película seca.

EXEMPLO

UNIDADE INDUSTRIAL

- **Grau de proteção:** C5.
- **Material:** Aço galvanizado.
- **Ambiente:** Zona industrial com elevada humidade e ambiente agressivo.
- **Preparação da superfície:** Jato de areia e/ou desengorduramento.
- **Durabilidade:** Muito elevada

1.ª PRIMAVERA	PRIMER GLASS 2C TDS-6754	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	80
2.º INTERMÉDIO	EPOXY HM INTERMÉDIO 2C TDS-6755	
	CAMADAS	1
	NDFT en µm	80
3.ª ACABAMENTO	ESMALTE POLIURETANO 2C TDS-6853	
	CAMADAS	
	NDFT en µm	80
TOTAL	CAMADAS	5
	NDFT en µm	240
	DURABILIDADE	



IMPRIMACIÓN SINTÉTICA ANTICORROSIVA



Primário sintético anticorrosivo à base de resinas gliceroftálicas e pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinco). Produto ideal para a proteção contra a corrosão de superfícies de ferro e aço, tanto no interior como no exterior. Duro e elástico, tem uma elevada aderência. Este produto é a alternativa ao Minium Chumbo.

UTILIZAÇÕES: No interior e no exterior. Ferro. Aço.

CORES: Laranja. Cores s/m.

RENDIMENTO: 6-8m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray.

ACABAMENTO: Semi-mate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6218.

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

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUÇÃO/ LIMPEZA



IMPRIMACIÓN MULTIUSOS



Primário universal à base de resinas acrílicas, pigmentos, antioxidantes ativados e inibidores de corrosão, pelo que pode ser aplicado em superfícies de difícil aderência. Adequado para trabalhos de decoração, bricolage, etc.

UTILIZAÇÕES: No interior e no exterior. Ferro. Aço. Aço galvanizado. Cobre. PVC. Poliéster. Zinco. Metais não ferrosos: Cobre. Chumbo. Plásticos.

CORES: Branco. Cinzento. Vermelho. Verde.

Preto. Cores s/m.

RENDIMENTO: 5-7m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

FICHA TÉCNICA: TDS 6204

• **FORMATO:** 22kg, 4L, 750ml, 250ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUÇÃO/ LIMPEZA



IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA 2C



A linha de dois componentes TKROM Epoxi Imprimación Anticorrosiva para superfícies metálicas é baseada em resinas epóxi-poli-amidoamina, pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinco) e cargas inertes especiais; formam por polimerização uma película dura e elástica com excelente aderência ao substrato.

UTILIZAÇÕES: No interior e no exterior. Ferro. Aço. Ligas leves.

CORES: Branco. Cores s/m.

RENDIMENTO: 6-8m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Semi-mate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6752 (A+B)

• **FORMATO:** 18kg, 6kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUÇÃO/ LIMPEZA



IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA HS 2C



A linha de dois componentes TKROM Epoxi Imprimación Anticorrosiva HS para superfícies metálicas é baseada em resinas epóxi-poliamidoamina, pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinco) e cargas inertes especiais; formam por polimerização uma película dura e elástica com excelente aderência ao substrato. O seu elevado teor de sólidos por volume permite obter elevadas espessuras de película seca.

APLICAÇÕES: Interior e Exterior. Produto base em ciclos anticorrosivos. Particularmente indicado para instalações com elevadas exigências de resistência a ambientes agressivos.

CORES: Branco. Cores s/m.

RENDIMENTO: 6-8m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Semi-mate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6760 (A+B)

• **FORMATO:** 15Kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECAGEM/REPINTURA



4h /18-48h

MÃOS



1-2 dependendo de terminado

DILUÇÃO/ LIMPEZA



SOLVENTE TKROM 370 EPOXY-STOVE

IMPRIMACIÓN GLASS 2C



Primário anticorrosivo de dois componentes e primário de aderência para todos os tipos de superfícies de metal, vidro, cerâmica, poliéster, betão, etc. Formulado com resinas epoxídicas à base de bisfenol A e aduto de poliamina alifática. Máxima dureza e resistência à abrasão e aos agentes químicos ou ambientes agressivos.

UTILIZAÇÕES: Aço. Alumínio. Cobre. Vidro. Cerâmica.

CORES: Branco. Cores s/m.

RENDIMENTO: 3-5m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Mate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6754

• **FORMATO:** 15kg, 5kg, 1,25kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECAGEM/REPINTURA



4h /18h

MÃOS



1

DILUÇÃO/ LIMPEZA



SOLVENTE TKROM 370 EPOXY-STOVE

IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 2C



Primário epoxídico rico em zinco com sólidos elevados e excelente proteção anticorrosiva para aço. Formulado com resina epóxi à base de bisfenol A e aduto de poliamidoamina. Combina a dureza dos produtos epoxídicos com a proteção superior dos primários ricos em zinco. Excelente resistência ao vapor de água, às intempéries e à abrasão.

UTILIZAÇÕES: Interior e exterior. Tubagens de aço. Tanques. Indústria em geral.

CORES: Cinzento.

DESEMPENHO: 2,5-3,5m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Metálico.

FICHA TÉCNICA: TDS 6753 (A+B)

• **FORMATO:** 24kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECAGEM/REPINTURA



4h /24h

MÃOS



1-2 dependendo de terminado

DILUÇÃO/ LIMPEZA



SOLVENTE TKROM 370 EPOXY-STOVE

ESSENCIAL

tkrom®
pinturas

IMPRIMACIÓN SECADO RÁPIDO

Primário de secagem muito rápida com boas propriedades anti-ferrugem e excelente facilidade de aplicação. Muito boa dureza e extensibilidade, sem qualquer tendência para a flacidez. Fabricado a partir de resinas gliceroftálicas modificadas, pode ser revestido com todos os tipos de tintas. Disponível numa versão com excelentes propriedades anticorrosivas devido ao seu conteúdo de pigmentos à base de fosfato de zinco ativo.

UTILIZAÇÕES: No interior e no exterior. Ferro. Aço.

CORES: Branco. Preto. Azul. Vermelho.

RENDIMENTO: 6-8m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray.

ACABAMENTOS: Mate. Acetinado. Eletrostático. Anticorrosivo.

FICHA TÉCNICA: TDS 6202

• **BRANCO:** 25kg, 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECAGEM/PINTURA



20-25'
/dependendo do
acabamento



MÃOS

1-2
consoante o
acabamento

LIMPEZA POR DISSOLUÇÃO



SOLVENTE
TKROM 345
SINTÉTICOS
E MASSAS LUBRIFICANTES



**DIGITALIZE
O CÓDIGO QR PARA
VER A FOLHA DE
DADOS COMPLETA**



tkrom.com   

2. CAMADAS INTERMÉDIAS

IMPRIMACIÓN EPOXI HIERRO MICACEO 2C



Camada intermédia de dois componentes de elevada espessura, à base de resinas epóxi-poliamidoamina, pode ser revestida com tintas de dois componentes e convencionais, e pode ser deixada como acabamento devido à sua excelente durabilidade.

Está em conformidade com a norma UNE 48295.

UTILIZAÇÕES: No interior e no exterior. Ferro. Aço. Ambientes agressivos.

CORES: Cinzento. Cores s/m.

RENDIMENTO: 3-5m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Semi-mate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6755 (A+B)

• **FORMATO:** 21Kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUÇÃO/ LIMPEZA



IMPRIMACIÓN EPOXI 2C ALTO ESPESOR



Revestimento intermédio bicomponente de alta espessura, formulado com resina epóxi à base de bisfenol A sem diluente mais poliamida modificada com ácidos gordos e poliaminas, repintável com tintas bicomponentes. Excelente resistência à corrosão, aos impactos ácidos, aos álcalis e a todo o tipo de solventes convencionais, podendo ser deixada como acabamento devido à sua excelente durabilidade.

UTILIZAÇÕES: No interior e no exterior. Ferro. Aço. Ambientes agressivos.

CORES: Branco. Vermelho. Cores s/m.

RENDIMENTO: 2-3m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Semi-mate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6762 (A+B)

• **FORMATO:** 21kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUÇÃO/ LIMPEZA



ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO



Disponível
TKROMATIC

Esmalte sintético de uso geral e acabamento brilhante, formulado com resinas alquídicas e de poliuretano, de alto rendimento, excelente escovabilidade, dureza e resistência ao risco. Proporciona às superfícies sobre as quais é aplicado, tanto em interiores como em exteriores, acabamentos lisos, duros e elásticos, muito decorativos e resistentes. Ação anti-corrosiva.

UTILIZAÇÕES: Interior e exterior. Mobiliário. Grades. Bricolage em geral.

CORES: Branco. Preto. Tabela de esmaltes TKROM. Cores de acordo com a amostra.

DESEMPENHO: 9-11m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray.

ACABAMENTO: Brilhante. Acetinado. Mate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6325

- **BRANCO E CORES:** 4L, 750ml, 250ml
- **TINTAS DE BASE TKROMATIC:** 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVÁVEL



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUIÇÃO



ESMALTE ANTIOXIDANTE



Disponível
TKROMATIC

Esmalte para aplicação direta sobre a ferrugem, sem necessidade de aplicar primário ou lixar. Seca muito rapidamente, deixando um acabamento liso e brilhante muito decorativo. Especialmente formulado para aplicação em superfícies ferrosas, pode também ser aplicado, se desejar, em gesso e madeira. Não contém chumbo, cromo e metais pesados.

UTILIZAÇÕES: Interior e exterior. Ferro ou aço enferrujado.

CORES: Branco. Preto. Tabela TKROM anti-ferrugem. Cores de acordo com a amostra.

RENDIMENTO: 8-10m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Brilhante e acetinado.

FICHA TÉCNICA: TDS 6401

- **BRANCO E CORES:** 4L, 750ml
- **BASES TKROMATIC:** 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVÁVEL



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUIÇÃO



ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA



Disponível
TKROMATIC

Primário e acabamento anticorrosivo de efeito metálico, à base de óxido de ferro micáceo e inibidores de corrosão. Proteção e decoração de todo o tipo de produtos em ferro ou aço. Aplicação direta sobre suportes de ferro, sem primário.

UTILIZAÇÕES: No interior e no exterior. Ferro. Aço. Ligas leves.

CORES: Preto grafite. Cinzento aço. Letra TKROM forjada.

RENDIMENTO: 5-7m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Brilho e azulamento.

DADOS TÉCNICOS: TDS 6402

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

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVÁVEL



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUIÇÃO



ESMALTE SECADO RÁPIDO



Disponível
TKROMATIC
INFINITYCOLOR

Esmalte sintético fabricado a partir de resinas alquídicas modificadas, que conferem ao produto uma excepcional velocidade de secagem ao ar, bem como muito boa dureza, elasticidade, aderência e brilho. Os pigmentos utilizados na sua formulação são sólidos e resistentes à luz e aos agentes atmosféricos.

UTILIZAÇÕES: Interior e exterior. Adequado para máquinas agrícolas e industriais, bombas, compressores, estruturas, etc.

CORES: Tabela industrial. Cores s/m.

DESEMPENHO: 7-10m²/l. 6-9m²/kg

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Brilhante.

FICHA TÉCNICA: TDS 6304

• **BRANCO E CORES:** 20kg, 4L

• **BASES TKROMATIC:** 15L, 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVÁVEL



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUIÇÃO



TKROM 345
SOLVENTE
SINTÉTICO
5-20% TKROM
345

ESMALTE METACRILICO PARA GALVANIZADOS



Disponível
TKROMATIC

Esmalte acrílico de base solvente com excelente aderência sobre aço galvanizado, bom brilho e excelente resistência a produtos químicos, água, intempéries e corrosão. Muito boa resistência à abrasão e ao desgaste.

UTILIZAÇÕES: Tubagem. Tanques. Estruturas metálicas. Pontes.

CORES: Tabela setorial.

DESEMPENHO: 8-10m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Gloss.

FICHA TÉCNICA: TDS 6110

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

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVÁVEL



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUIÇÃO



TKROM 365
SOLVENTE
ACRILICO/UHS
5-20% TKROM
365 acrílico/uhs
5-20% TKROM
365 SOLVENTE

ESMALTE EPOXI 2C



Disponível
TKROMATIC
INFINITYCOLOR

Esmalte de dois componentes, à base de resinas epoxi-poli-amidoamina e pigmentos de elevada solidez. Quando seco, forma uma película dura e elástica, altamente resistente às intempéries (ver dados de aplicação do produto) e a soluções diluídas de ácidos e álcalis, o que o torna particularmente adequado para utilização em pavimentos interiores.

UTILIZAÇÕES: Interior.Metal. Pavimentos. Superfícies de betão. Ambientes agressivos.

CORES: Vermelho ferrugem. Cinzento industrial.letter.

DESEMPENHO: 7-9m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: acetinado e mate

DADOS TÉCNICOS: TDS 6759 (A+B)

• **BRANCO E CORES:** 15kg, 5kg

• **BASE TKROMATIC:** 15L, 4L, 750ml

INTERIOR



RESINA



LAVÁVEL



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUIÇÃO/ LIMPEZA



TKROM 370
EPOXY-STOVE
<10%.

ESMALTE POLIURETANO 2C



Disponível
TKROMATIC
INFINITYCOLOR

Esmalte de poliuretano de dois componentes, à base de resinas hidroxiaacrílicas, isocianatos alifáticos e pigmentos resistentes à luz e às intempéries. Quando polimerizado, forma uma película durável com elevada elasticidade e aderência. É excepcionalmente resistente aos agentes atmosféricos, óleos lubrificantes, solventes e produtos químicos agressivos.

UTILIZAÇÕES: Interior e exterior. Estruturas em indústrias químicas. Instalações em pavimentos marítimos. Pavimentos.

CORES: Branco. Cores de acordo com a amostra.

RENDIMENTO: 8-10m²/l. 7-8m²/kg

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Brilho. Acetinado.

FICHA TÉCNICA: TDS 6852 (A+B)

• **BRANCO E CORES:** 15kg, 5kg

• **BASES TKROMATIC:** 15L, 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVÁVEL



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUIÇÃO



ESMALTE POLIURETANO FORJA 2C



Disponível
TKROMATIC

Esmalte poliuretânico bicomponente, à base de resinas hidroxiaacrílicas e isocianatos alifáticos, com excelente dureza, flexibilidade, brilho e aderência e elevada resistência aos agentes atmosféricos. Primário e acabamento anticorrosivo, com efeito metálico, à base de óxido de ferro micáceo e inibidores de corrosão, para a proteção e decoração de todo o tipo de produtos de ferro e aço.

UTILIZAÇÕES: Tubagem. Tanques. Estruturas metálicas. Pontes.

CORES: Preto grafite. Cinzento aço. Tabela de forjamento TKROM.

RENDIMENTO: 9-11m²/l

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Brilhante.

FICHA TÉCNICA: TDS 6855 (A+B)

• **CORES:** 4L.

• **BASES TKROMATIC:** 4L.

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVÁVEL



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS



DILUIÇÃO



ESMALTE GLASS 2C



Disponível
TKROMATIC

Esmalte de poliuretano de dois componentes à base de resina acrílica hidroxilada e isocianato alifático, com acabamento brilhante, máxima dureza, excelente flexibilidade e elevada resistência química e à abrasão. Revestimento de acabamento com excelente desempenho em sistemas anti-corrosão epóxi-poliuretano. Reparação e restauro de casas de banho, cozinhas, azulejos, electrodomésticos, etc. Adequado para ambientes rurais, marítimos e industriais altamente agressivos.

UTILIZAÇÕES: Interior e exterior. Estruturas em indústrias químicas. Instalações em pavimentos marítimos. Pavimentos.

CORES: Branco. Cores de acordo com a amostra

RENDIMENTO: 11-13m²/l. 7-9m²/Kg

APLICAÇÃO: Pincel, rolo e spray

ACABAMENTO: Brilhante, acetinado e mate a pedido.

FICHA TÉCNICA: TDS 6853 (A+B)

• **BRANCOS E CORES:** 15kg, 5kg, 1,25kg

• **BASES TKROMATIC:** 15L, 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVÁVEL



SECAGEM/REPINTURA



MÃOS

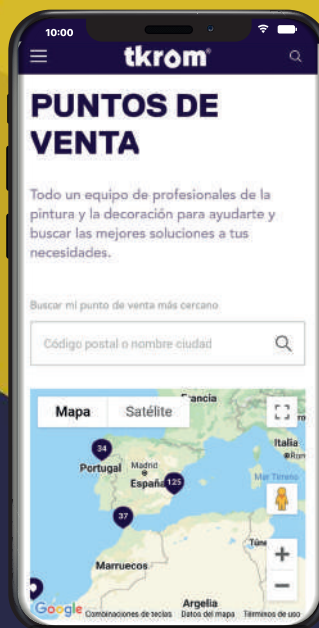


DILUIÇÃO / LIMPEZA

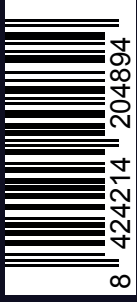


PUNTOS DE VENTA

Toda una equipa de profissionais de pintura e decoração para o ajudar e procurar as melhores soluções.



Digitalize o código QR e entre no nosso motor de busca para encontrar o retalhista mais próximo.



Edição de fevereiro de
2024



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

tkrom.com



grupo
tkrom[®]