



IMPRIMACIÓN EPOXI 2C TKROM GLASS

FORMATO DE VENTA

KIT COLORES: 15Kg, 5Kg, 1.25Kg



DESCRIPCIÓN

Imprimación anticorrosiva y fondo de adherencia de dos componentes para todo tipo de superficies metálicas, vidrio, cerámica, poliéster, hormigón, etc. Formulada con resinas epoxi más aducto poliamina alifático. Posee una excelente adherencia sobre enlucidos de cemento, hormigón, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, cobre y aleaciones ligeras así como sobre vidrio, cerámica, etc. Máxima dureza y resistencia a la abrasión y a los agentes químicos o ambientes agresivos.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Exterior/Interior
Cemento y Hormigón
Acero galvanizado
Acero inoxidable
Aluminio
Aleaciones ligeras
Vidrio, Cobre
Cerámica

PROPIEDADES

- Cumple UNE48271 TIPO2(OTEC-08031)
- Especial Galvanizado
- Muy elevada adherencia
- Gran dureza
- Elasticidad
- Resistente a los agentes químicos
- Repintable a largo plazo
- Potlife: VER MÉTODO DE APLICACION

DATOS TÉCNICOS

Composición química	Resina epoxi + Ad. Poliamidoamina		
Color	Blanco y colores		
Densidad (Componente A)	1,62-1,66 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
Densidad (Componente B)	0,92-0,96 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
Viscosidad (Componente A)	82-92 KU	UNE 48076	OTEC-08031
Sólidos en volumen	58-62%	UNE-EN ISO 23811	OTEC-08031
Resistencia a la niebla salina	500 horas	UNE-EN ISO 9227	OTEC-08031
Dureza perso3	168 s	UNE-EN ISO 1522	OTEC-08031
Resistencia a los disolventes	OK	UNE-EN ISO 2812-1	OTEC-08031

COV	< 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L	2004/42/II A clasificación (j)
-----	--------------------------------------------------------	--------------------------------

Rendimiento teórico	7-9 m2/L - 4-6 m2/Kg (70 micras secas)		
---------------------	----------------------------------------	--	--

Tiempos de secado	Secado al tacto	45 min
	Secado en profundidad	6-8 h
	Curado total	7 días

Tiempo de repintado	Mínimo 12 horas
	Máximo 30 días

Dilución	5 a 15% según sistema de aplicación
----------	-------------------------------------

Diluyente	TKROM DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI INDUSTRIAL 375
-----------	----------------------------------------------------------

Limpieza	TKROM DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI INDUSTRIAL 375
----------	----------------------------------------------------------

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

GENERALIDADES

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días húmedos. Tras el curado total se recomienda lijar la superficie antes del repintado.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO NO PINTADAS

Eliminar la eventual presencia de óxido y residuos de laminación, con espátulas o cepillos metálicos apropiados, desengrasar y limpiar de polvo y suciedad y lijar cuidadosamente hasta eliminar los residuos de óxido de la superficie, si fuera necesario utilizar chorro de arena hasta Sa 2 1/2. Aplicar a continuación, una o dos manos de TKROM IMPRIMACIÓN EPOXI 2C TK-GLASS.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO PINTADAS

Eliminar las capas de pintura que no estén perfectamente adheridas y proceder a continuación como se ha indicado para las superficies de hierro no pintadas.

SUPERFICIES DE ACERO GALVANIZADO, ALUMINIO Y DIFÍCILES EN GENERAL

Desengrasar y limpiar la superficie con solución alcalina o con TKROM DISOLVENTE EPOXI 370. En superficies excesivamente brillantes es aconsejable un lijado suave si fuera posible. Aplicar una capa de TKROM IMPRIMACIÓN EPOXI 2C TK-GLASS.

SUPERFICIES DE HORMIGÓN O CEMENTO

Limpiar la superficie y aplicar una o dos manos de TKROM IMPRIMACIÓN EPOXI 2C TK-GLASS. Es conveniente, si se trata de suelos, abrir el poro de la superficie por medios químicos o mecánicos.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temp. Substrato	Min. + 10°C / Max. + 35°C
Temperatura Ambiente	10°C / 35°C
Punto de Rocío	La temperatura del soporte debe estar al menos 3°C por encima de la temperatura de rocío para reducir el riesgo de desprendimiento o eflorescencia.

SISTEMA DE APLICACIÓN

SISTEMA DE APLICACIÓN	PRODUCTO	RENDIMIENTO	DILUCIÓN	CAPAS
IMPRIMACION (Hierro o acero, Superficies difíciles, Hormigón y Cemento)	TKROM IMPRIMACION EPOXI 2C TKROM GLASS	7-9 m ² /L - 4-6 m ² /Kg (70 micras secas)	5-15% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN TKROM DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370	1 o 2
ACABADO (interiores)	TKROM ESMALTE EPOXI 2C	14-16 m ² /L - 9-11 m ² /Kg (40 micras secas)	5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN TKROM DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370	1 o 2
ACABADO (exteriores)	TKROM ESMALTE POLIURETANO 2C	11-13 m ² /L - 9-11 m ² /Kg (40 micras secas)	5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN TKROM DISOLVENTE POLIURETANO 310	1 o 2

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

Preparación del producto: Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto y su catalizador. Mezclar en la proporción de 4:1 en peso o bien 4:1,5 en volumen (base:catalizador), agitar y esperar 10-20 minutos antes de aplicar. Utilizar la mezcla antes del fin del Potlife. Agitar periódicamente. Ajustar viscosidad.

Método de aplicación: Se puede aplicar a brocha, rodillo, pistola aerográfica o pistola airless.

Para su aplicación a brocha o rodillo diluir 0-10% con TKROM DISOLVENTE EPOXI 370 o TKROM DISOLVENTE EPOXI 375.

Potlife (vida de mezcla): Con Disolvente Epoxi 370 hasta 6 horas a 20°C y 2 horas a 40°C. Con Disolvente Epoxi 375 hasta 4 horas a 20°C y 1 hora a 40°C.

Para su aplicación a pistola aerográfica diluir hasta viscosidad de 28-32 segundos Copa Ford N-4, con 10-20% del mismo disolvente.

Para su aplicación a pistola airless, diluir hasta viscosidad de 60 segundos Copa Ford N-4, con 5-10% del mismo disolvente.

DATOS ADICIONALES

Seguridad e higiene

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, almacenamiento, transporte y eliminación de residuos de este producto, los usuarios deben consultar el etiquetado y la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del mismo, que contiene los datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones referidas a este tema. RESIDUO: PELIGROSO. CODIGO LER: 080111

Almacenaje

La estabilidad del producto en sus envases originales no abiertos, a temperaturas ambientales no superiores a 30 °C ni inferiores a 5 °C será de 12 meses desde la fecha de fabricación. El almacenamiento se hará en lugar fresco y seco, en sus envases de origen, bien cerrados, no deteriorados y protegidos de las heladas y de la acción directa del sol.

Partida Arancelaria

Código TARIC: 3208 90 91

Nota

Nota: Los datos indicados en esta ficha técnica pueden ser modificados en función de posibles variaciones de formulación y en todo caso expresan los valores indicativos que no eximen de efectuar las oportunas pruebas de idoneidad del producto para un determinado trabajo. Para cualquier duda al respecto del tratamiento de las superficies citadas anteriormente o para el pintado de otros materiales específicos no contemplados en esta ficha, consultar el tratamiento adecuado a personal técnico acreditado por GRUPO TKROM.