

TKROM IMPRIMACION MULTIUSOS



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación universal a base de resinas acrílicas, pigmentos, antioxidantes activados y agentes inhibidores de corrosión, por lo que se puede aplicar tanto sobre superficies de difícil adherencia, tales como acero galvanizado, cobre, latón, estaño, PVC rígido, poliéster, etc, como sobre superficies de hierro o acero. Indicada para trabajos de decoración, bricolaje, etc. Los repintados, deben efectuarse con sintéticos de secado largo. (Para acabados profesionales mono-componentes y bi-componentes que usen mezclas enérgicas de disolventes de evaporación media-lenta, deberán utilizarse los productos TKROM IMPRIMACION POLIVALENTE UNIVERSAL STI TDS-6115 Y TKROM GLASS IMPRIMACION 2C TDS-6704).

USOS / ÁMBITO DE APLICACIÓN

- Interior y Exterior. Como imprimación que facilita el anclaje sobre superficies de difícil adherencia, y como imprimación anticorrosiva sobre hierro o acero.
- Exterior/Interior.
- Hierro.
- Acero.
- Acero galvanizado.
- Cobre.
- Latón.
- Estaño.
- PVC rígido.
- Poliéster.

ENVASE	TAMAÑO
Metálico	250 ml
Metálico	750 ml
Metálico	4 L
Metálico	22 kg

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Excelente aplicabilidad.
- Secado rápido.
- No es preciso lijar para repintar.
- Al secar es inodoro.
- No se alteran sus propiedades al repintar.
- Repintable con la mayoría de pinturas.
- Buena adherencia.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

ASPECTO DE LA PELÍCULA SECA	VALOR	NORMA	INFORME
COLOR	Blanco y Colores s/muestra		
BRILLO 60°	5-7	UNE-EN ISO 2813	IL-6204-01
BRILLO 85°	13-15	UNE-EN ISO 2813	IL-6204-01
COORDENADAS CROMÁTICAS, L*	93 a 91	UNE 48073	IL-6204-02
COORDENADAS CROMÁTICAS, a*	-0,8 a -0,6	UNE 48073	IL-6204-02
COORDENADAS CROMÁTICAS, b*	0,2 a 0,4	UNE 48073	IL-6204-02
BLANCURA BERGER	81-83	UNE 48073	IL-6204-02
OPACIDAD	87-89%	UNE-EN ISO 6504-3	IL-6204-05

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	NORMA	INFORME
DENSIDAD	1,44 - 1,48 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	IL-6204-06
VISCOSIDAD (ISO)	71 - 81 KU	ENSAYO INTERNO	
FINURA DE DISPERSIÓN (GRANULOMETRÍA)	40-50 micras	UNE-EN ISO 1524	IL-6204-09

TKROM

REFERIDAS A SU FORMULACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN MASA)	67-69%	UNE-EN ISO 3251	IL-6204-10
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN VOLUMEN)	42-44%	UNE-EN ISO 23811	
CONTENIDO MÁXIMO EN COV PERMITIDO	500 g/L	2004/42/II A clasificación	
CONTENIDO MÁXIMO EN COV DEL PRODUCTO	500 g/L	2004/42/II A clasificación	

PROPIEDADES DE APLICACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
RENDIMIENTO TEÓRICO	5-7 m ² /L - 3-5 m ² /kg a 75µm secas	UNE-EN ISO 23811	
DILUCIÓN	0-25%	SEGÚN SISTEMA APLICACIÓN	
DILUYENTE	TKROM Disolvente 302 Universal		

CONDICIONES DEL SOPORTE

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días muy húmedos.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

SUPERFICIES DE MADERA PINTADAS

- Eliminar las zonas agrietadas y no perfectamente adheridas. Masillar las imperfecciones e irregularidades. Lijar toda la superficie y limpiar de polvo, grasa o suciedad. Para conseguir un buen acabado posterior, aplicar una mano de TKROM IMPRIMACION MULTIUSOS, lijar suavemente y acabar con sintéticos tras esperar el tiempo adecuado.

SUPERFICIES DE MADERA NO PINTADAS

- Efectuar un ligero lijado en seco para eliminar las fibras levantadas. Aislar las imperfecciones (nudos, orificios, vetas, juntas) mediante un aislante adecuado, o masillando con plaste en polvo Tkrom Plast, o masilla sintética. En la mayoría de los casos, estas maderas estarán en exteriores, por ello se aconseja aplicar una primera mano de un protector fungicida de poro abierto para la madera. Aplicar una o dos manos TKROM IMPRIMACION MULTIUSOS lijando suavemente entre manos. Acabar con sintéticos tras esperar el tiempo adecuado.

SUPERFICIES DE HIERRO 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. Aplicar a continuación dos manos de TKROM IMPRIMACION MULTIUSOS. Transcurrido el tiempo necesario, acabar con sintéticos.

SUPERFICIES DE HIERRO 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.

TKROM

SUPERFICIES DE ACERO GALVANIZADO, ALUMINIO, LATON, COBRE ZINC Y PVC (Superficies difíciles)

- Desengrasar y limpiar la superficie. Limpiar con agua, añadiendo un detergente amoniacal. Lijando suavemente se mejorará la adherencia. Aplicar 1 capa de TKROM IMPRIMACION MULTIUSOS. Transcurrido el tiempo necesario, acabar con sintéticos.

PROCESOS DE APLICACIÓN

PROCESO	INSTRUCCIONES
PREPARACIÓN DEL PRODUCTO	<ul style="list-style-type: none"> · Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto. · Volver a agitar periódicamente. · Ajustar viscosidad. · En procesos largos se producirán evaporaciones, reajustar la viscosidad. · Un disolvente excesivamente enérgico puede aconsejar disminuir la proporción del mismo.
APLICACIÓN	<ul style="list-style-type: none"> · Puede aplicarse a brocha, rodillo, pistola Aerográfica y pistola Airless directamente sobre cualquiera de los sustratos mencionados debiendo estar lijados, limpios y desengrasados, el producto es anticorrosivo gracias a sus inhibidores de la corrosión y a su notable efecto barrera contra los agentes atmosféricos. · A la hora de repintar, utilizar exclusivamente Esmaltes Sintéticos o Pinturas al aceite. · Aplicar con uniformidad y persiguiendo una buena nivelación para obtener un espesor recomendado de 35-55 micras (1 mano) para metales no férricos, y 70-100 micras (2 manos) para metales férricos. · Para su aplicación a brocha o rodillo diluir el producto, con un 0-10% de TKROM DISOLVENTE UNIVERSAL 302 TDS-6961. · Para su aplicación a pistola aerográfica, diluir del 15 al 25% con TKROM DISOLVENTE UNIVERSAL 302 TDS-6961, hasta conseguir una viscosidad de 25 segundos copa Ford nº 4 a 25°C. · Utilizar boquilla de 1,5-1,8 mm de diámetro y una presión de aire de 2,5-3,5 kg/cm². · Para su aplicación a pistola airless, diluir hasta viscosidad de 60 segundos Copa Ford N-4, con 10-20% TKROM DISOLVENTE UNIVERSAL 302 TDS-6961.
LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS	<ul style="list-style-type: none"> · Los utensilios utilizados deben limpiarse inmediatamente después de su uso con cualquiera de los disolventes recomendados para su dilución, o bien con TKROM DISOLVENTE 302 UNIVERSAL (TDS-6961).

TIEMPOS DE ESPERA

Secado a 20°C y 65% de humedad relativa: El producto seca al tacto en 5-10 minutos. Secado sin pegajosidad 5-20 minutos. Se puede repintar a las 24 horas (solo sintéticos).

SEGURIDAD

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.

HOJA DE SEGURIDAD	CÓDIGO LER	TIPO DE RESIDUO
MSDS-6204	08 01 11	PELIGROSO

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 y no deteriorados, y protegidos de las heladas y de la acción directa del sol.

PARTIDA ARANCELARIA

Código TARIC: 3208 20 90

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.

TKROM