

TKROM EPOXI FONDO - IMPRIMACIÓN EPOXI 2C ANTICORROSIVA

Imprimación Epoxi Anticorrosiva de Dos Componentes



Descripción

La línea TKROM EPOXI FONDO de dos componentes se compone de Imprimaciones Anticorrosivas, para superficies metálicas, fabricadas a base de resinas epoxi-poliamida, pigmentos anticorrosivos, inhibidores de corrosión y cargas inertes especiales; y de Imprimaciones Selladoras (Ficha Técnica 6701), para hormigón, también de base epoxi-poliamida, bióxido de titanio y cargas inertes especiales. Ambos tipos forman por polimerización un film duro y elástico de excelente adhesión el soporte.

Usos

Interior y Exterior. Producto de fondo en ciclos anticorrosivos. Especialmente indicada para instalaciones con altas exigencias de resistencia a los ambientes agresivos.

Composición

LIGANTE: Resinas epoxi.
 CATALIZADOR: Resinas poliamídicas.
 PIGMENTOS Y EXTENDEDORES: Pigmentos orgánicos e inorgánicos de máxima resistencia, pigmentos anticorrosivos no tóxicos, silicato magnésico y sulfato de bario.
 ADITIVOS: Dispersantes, desaireantes y agentes estabilizadores.
 DILUYENTE: Hidrocarburos, aromáticos y ésteres.

Características técnicas

Imprimación Anticorrosiva (A)

Acabado: Semimate
Color: Blanco y colores
Viscosidad: 91,5 ± 6,5 K.U.
Densidad: 1,575 ± 0,125 Kg/L (según color)
Cont. sólido en peso (A): 70-76 ± 1 % (según color)

(A + B)

Viscosidad: 88 ± 5 K.U.
Densidad: 1,4 ± 0,05 Kg/L
Superficie: Metálica
Cont. sólido en peso (A+B): 67-72 ± 1 % (según color)
Cont. máx. de COV permitido 2010: 500 g/L
Cont. máx. de COV del producto: 500 g/L
Secado al polvo: 45 minutos
Secado sin pegajosidad: 4 horas
Secado en profundidad: 8 - 12 horas
Secado curado total: 7 días
Secado repintar mínimo: 18 horas
Secado repintar máximo: 48 horas
Rendimiento teórico: 7 - 9 m²/L

Parámetros de ensayo:

* Viscosidad: Krebs a 25 °C

* Secado: a 25 °C y 65% de H.R (dependiendo del soporte, temperatura y humedad ambiental / según absorción y tipo de superficie)

* Rendimiento teórico: 30 - 40 μm (dependiendo de la rugosidad y absorción del soporte)

Indicaciones para la aplicación

• Relación de mezcla PESO VOLUMEN

BASE (A) 5 3

CATALIZADOR (B) 1 1

- Agitar a fondo, tanto la base (A) como el catalizador (B).
- Mezclar perfectamente la base y el catalizador (A+B) hasta conseguir una total homogeneización de la mezcla.
- Utilizar la mezcla antes de transcurridas 8 horas a 20°C ó 2 horas a 40°C.
- La temperatura del ambiente y del soporte no deben ser inferiores a 12°C ni superiores a 35°C, y la humedad ambiental deberá ser inferior al 80%.
- El soporte deberá estar a temperatura superior al punto de rocío.
- Disolvente a emplear: Disolvente TKROM EPOXI.
- Dilución:
BROCHA/RODILLO: 0-10% PISTOLA AIRLESS: 0-5% PISTOLA AEROGRÁFICA: 10-20%

Preparaciones para el soporte

SUPERFICIES NO PINTADAS O NUEVAS:

Las superficies deberán estar secas, limpias, sin polvo ni humedad, y exentas de grasa, aceites, etc.

Sobre hierro o acero efectuar un chorreado de arena a grado SA 21/2 o una cuidadosa limpieza y desengrasado manual.

Sobre acero galvanizado o aleaciones ligeras, desengrasar cuidadosamente con solución alcalina o con disolvente epoxi; (eventualmente puede ser necesario un lijado previo al pintado).

Hormigón o cemento; eliminar las zonas no perfectamente adheridas y asegurarse de que la superficie esté limpia, sin polvo ni humedad.

SUPERFICIES YA PINTADAS:

Eliminar las zonas oxidadas y todo resto de suciedad, grasa, polvo, etc.

Lavar y secar la superficie, y aplicar el tipo de imprimación adecuada a la superficie a pintar, tal como se ha indicado.

Almacenaje Y Tipo de envase

La estabilidad del producto en sus envases originales no abiertos, a temperaturas ambientales no superiores a 35°C, es de un año.

Se presenta en envases metálicos litografiados de 5 Kg y 15 Kg la base (A) y 1 Kg y 3 Kg el catalizador (B).

Resumen

Imprimación de dos componentes, a base de resinas epoxi-poliámidas, para superficies metálicas que deben someterse a condiciones severas, paredes y fachadas tratadas.

Seguridad**TK - 6702****Sustituye a la anteriormente editada: 17/12/2010**