

# TKROM MATE INDUSTRIAL M-10



## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Pintura plástica mate a base de copolímeros acrílicos estirenados. Muy buena adherencia a los distintos materiales usados en la construcción, buena cubrición, blancura y opacidad.

## USOS / ÁMBITO DE APLICACIÓN

- Superficies murales. Obra.

## CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Gran facilidad de aplicación.
- Buen rendimiento.
- Acabado blanco mate.
- Buena blancura y opacidad.
- Buena lavabilidad.
- Gran adherencia.

ENVASE	TAMAÑO
Plástico	1 L
Plástico	4 L
Plástico	8 L
Plástico	15 L

## PROPIEDADES DEL PRODUCTO

ASPECTO DE LA PELÍCULA SECA	VALOR	NORMA	INFORME
COLOR	Blanco		
ACABADO	SEMIMATE	UNE-EN 13300	<a href="#">IL-5202-01</a>
BRILLO 60º	2-4	UNE-EN ISO 2813	<a href="#">IL-5202-01</a>
BRILLO 85º	14-18	UNE-EN ISO 2813	<a href="#">IL-5202-01</a>
COORDENADAS CROMÁTICAS, L*	93 a 95	UNE 48073	<a href="#">IL-5202-02</a>
COORDENADAS CROMÁTICAS, a*	-0,7 a -0,5	UNE 48073	<a href="#">IL-5202-02</a>
COORDENADAS CROMÁTICAS, b*	-1,1 a -0,9	UNE 48073	<a href="#">IL-5202-02</a>
BLANCURA BERGER	86-88	UNE 48073	<a href="#">IL-5202-02</a>
OPACIDAD	94-96% / Clase 3	UNE-EN ISO 6504-3 / UNE-EN 13300	<a href="#">IL-5202-05</a>

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	NORMA	INFORME
DENSIDAD	1,67-1,69 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	<a href="#">IL-5202-06</a>
pH	8,5 - 9,2	ENSAYO INTERNO	
VISCOSIDAD (ISO)	12000-14000 (mPa.s) (20 rpm, husillo R6)	ASTM D 2196-10	<a href="#">IL-5202-07</a>
FINURA DE DISPERSIÓN (GRANULOMETRÍA)	25-35 micras / fino	UNE-EN ISO 1524 / UNE-EN 13300	<a href="#">IL-5202-09</a>

REFERIDAS A SU FORMULACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN MASA)	65-67%	UNE-EN ISO 3251	<a href="#">IL-5202-10</a>
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN VOLUMEN)	42-44%	UNE-EN ISO 23811	
CONTENIDO MÁXIMO EN COV PERMITIDO	30 g/L	2004/42/II A clasificación	
CONTENIDO MÁXIMO EN COV DEL PRODUCTO	30 g/L	2004/42/II A clasificación	

PROPIEDADES DE APLICACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
RENDIMIENTO TEÓRICO	7-9 m <sup>2</sup> /L - 4-6 m <sup>2</sup> /kg a 50µm secas	UNE-EN ISO 23811	
DILUCIÓN 1ª MANO	15-25%		
DILUCIÓN 2ª MANO Y SUCESIVAS	10-15%		
DILUYENTE	AGUA		

PROPIEDADES ESPECÍFICAS	VALOR	NORMA	INFORME
RESISTENCIA AL FROTE HÚMEDO	57-59 micras / Clase 4 (40 frotos)	UNE-EN ISO 11998 / UNE-EN 13300	<a href="#">IL-5202-17</a>
RESISTENCIA AL DESCUELGUE	275-325 micras (+ 15 % agua)	UNE-EN ISO 16862	<a href="#">IL-5202-28</a>
CLASIFICACIÓN EN FUNCIÓN DEL COMPORTAMIENTO FRENTE AL FUEGO	B-s1, d0	UNE-EN 13501-1:2007 + A1	<a href="#">2716T14</a>

## CONDICIONES DEL SOPORTE

CONDICIÓN	VALOR
Temperatura del sustrato	Entre 5°C y 35°C.
Temperatura ambiente	Entre 5°C y 35°C.
Humedad del sustrato	Suporte seco con una humedad < 10%.
Punto de rocío	El sustrato debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío para reducir el riesgo de desprendimiento o eflorescencia del recubrimiento en paredes y pisos debido a la condensación. En condiciones de temperatura alta y baja humedad en el ambiente, se incrementa la probabilidad de que aparezcan eflorescencias en el acabado del producto.

## PREPARACIÓN DEL SOPORTE

### SUPERFICIES NO PINTADAS O NUEVAS

- La superficie deberá quedar consistente y firme, sin tendencia a disgregarse o desprenderse. En caso de necesitarse igualar el sustrato, proceder a su reparación con los productos adecuados de la gama TKROM PLAST.
- Para uniformar la absorción y consolidar la superficie, aplicar una mano de TKROM FIJATIVO PENETRANTE F1 (TDS-5907), TKROM FIJATIVO F4 (TDS-5908) o de TKROM FIJADOR AL AGUA PLIOTEC (TDS-5929).
- A continuación aplicar TKROM MATE INDUSTRIAL M-10

### SUPERFICIES YA PINTADAS

- Cerciórese de que el soporte sea compacto y firme.
- Controlar cuidadosamente el estado de la pintura precedente, eliminando las partes agrietadas y/o no perfectamente adheridas.
- Reparar las imperfecciones, y proceder como se indica para las superficies nuevas.

**tkrom**

CONSIDERACIONES ESPECIALES PARA SOPORTES EN BUEN ESTADO

## Hormigón:

- La superficie debe estar seca y con el tiempo de maduración al aire necesario (mínimo 3 semanas).
- El estado del sustrato debe cumplir con las exigencias de la norma para hormigón UNE-EN ISO 1504-2, en sus requisitos de prestaciones para revestimientos.

## Morteros:

- Eliminación de eflorescencias y alcalinidad mediante productos adecuados, por ejemplo, tratamiento con ácido clorhídrico (Sulfumán) rebajado con 10 partes de agua.

## Fibrocemento:

- Eliminar alcalinidad según consideraciones para morteros.

## Yesos porosos:

- Con el fin de impedir que se produzca una excesiva absorción en el posterior pintado, aplicar una mano de TKROM FIJATIVO F4 (TDS-5908).

## Yesos frágiles:

- Para fortalecer la capa externa creando una retícula de resina que además permita la transpiración, reduzca la absorción y facilite el pintado posterior, aplicar una mano de TKROM FIJATIVO PENETRANTE F1 (TDS-5907).

## Revocos y enlucidos de albañilería:

- El estado del sustrato debe cumplir con la norma para morteros UNE-EN 998-2, y siguiendo sus especificaciones, el valor de adhesión al mismo debe adecuarse al especificado en el marcado CE del fabricante del sustrato. En ningún caso debe ser inferior a 0,2 N/mm<sup>2</sup>. El valor medio debe ser 0,3 N/mm<sup>2</sup>.

## Pinturas antiguas:

- Es importante la calidad de los revestimientos antiguos.
- Su adherencia, no debe ser menor de 0,7 N/mm<sup>2</sup>, y a su vez el valor medio en muestreos debe ser superior a 1 N/mm<sup>2</sup> (norma UNE-EN ISO 1504-2).
- Extremar la limpieza en toda la superficie con chorro de vapor o chorro de agua a alta presión.
- En el caso de pinturas brillantes, abrir el poro con medios mecánicos, y proceder como en superficies nuevas.

CONSIDERACIONES ESPECIALES PARA SOPORTES EN MAL ESTADO

## Ennegrecimientos provocados por mohos y algas:

- Se procederá a su eliminación y desinfección frotando enérgicamente las manchas con un cepillo utilizando lejía de uso doméstico. A continuación tratar la superficie con TKROM LIMPIADOR REFORZANTE (TDS-5905) y a continuación dar una mano de TKROM IMPRIMACION SANEADORA-SELLADORA (TDS-5906).

## Salitre:

- Rascado con cepillo o pulido a máquina y posterior tratamiento químico con ácido clorhídrico (Sulfumán) rebajado con 10 partes de agua. A continuación tratar con TKROM FIJATIVO PENETRANTE F1 (TDS-5907).

## Manchas de óxido procedentes de los forjados:

- Dar dos manos de TKROM SUPERLITE ANTIMANCHAS (TDS-6612).

## Pinturas antiguas con adherencia deficiente:

- En caso de adherencia menor de 0,7 N/mm<sup>2</sup> (norma UNE-EN ISO 1504-2), actuar con medios mecánicos adecuados para eliminar la pintura antigua. El sustrato debe quedar convenientemente preparado para aceptar el nuevo acabado. Proceder como en sustratos nuevos.

## Superficies Inconsistentes:

- Las superficies con patologías como desconchados, cuarteamientos, caleo, ampollas, etc&, necesitarán ser tratadas eliminando completamente las pinturas existentes por medios mecánicos.
- A continuación se aplicará una mano de cualquiera de los siguientes productos; TKROM FIJATIVO PENETRANTE F1 (TDS-5907), TKROM FIJATIVO F4 (TDS-5908) o de TKROM FIJADOR AL AGUA PLIOTEC (TDS-5929), y proceder como se indica para las superficies nuevas.

Para el pintado de otros materiales específicos no contemplados en esta ficha, consultar previamente el tratamiento adecuado a personal técnico acreditado por EUPINCA, S.A.

tkrom®

**SISTEMA DE APLICACIÓN**

SISTEMA	PRODUCTO	RENDIMIENTO TEÓRICO	DILUCIÓN	CAPAS
IMPRIMACIÓN	TKROM FIJATIVO PENETRANTE F1	14-18 m <sup>2</sup> /L	1/1 en agua	1
IMPRIMACIÓN	TKROM FIJATIVO F4	14-18 m <sup>2</sup> /L	1/4 en agua	1
IMPRIMACIÓN	FIJADOR PLIOTEC	10-14 m <sup>2</sup> /L	al uso	1
IMPRIMACIÓN	TKROM MATE INDUSTRIAL M-10	7-9 m <sup>2</sup> /L	15-25% agua	1
ACABADO	TKROM MATE INDUSTRIAL M-10	6-8 m <sup>2</sup> /L	10-15% agua	2

**PROCESOS DE APLICACIÓN**

PROCESO	INSTRUCCIONES
PREPARACIÓN DEL PRODUCTO	· Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto.
APLICACIÓN	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Se puede aplicar a brocha, rodillo y pistola.</li> <li>· Puede ser aplicado mediante brocha, rodillo de pelo corto o proyección con equipo Airless.</li> <li>· La segunda capa de producto debe ser aplicada en sentido perpendicular a la primera para conseguir una opacidad óptima.</li> <li>· Para proyección mediante equipo Airless, utilice lo siguiente: presión de ~150 bar, boquilla de ~0,38-0,53 mm, ángulo de aplicación de ~50°-80°.</li> </ul>
LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS	· Limpiar las herramientas con agua inmediatamente después de su uso.

**TIEMPOS DE ESPERA**

Secado a 20°C y 65% de humedad relativa: El producto no mancha transcurrida media hora y se puede repintar a las 2-3 horas. Secado total 10-15 días.

**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
<a href="#">MSDS-5202</a>	08 01 12	NO 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 24 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: 3209 10 00

**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.