



tkrom[®]
pinturas

PRODUCTO

TKROM ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO

ENVASES

Metálico: 4L, 750ML, 250ML.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Esmalte sintético de uso general formulado con resinas alquídicas y de poliuretano. De altas prestaciones, excelente brochabilidad, dureza y resistencia al rayado. Proporciona a las superficies sobre las que se aplica, tanto en interiores como en exteriores, acabados tersos, duros y elásticos, muy decorativos y resistentes. De acción anticorrosiva.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Para Interior y Exterior.

Adecuado para todo tipo de superficies de hierro, madera y albañilería, convenientemente preparadas. Por su gran facilidad de aplicación y gran variedad de colores, es un producto ideal para trabajos de bricolaje.

Metal previamente imprimado.

Madera.

CARACTERÍSTICAS

- Inodoro una vez seco.
- Excelente aplicabilidad.
- No cuartea.
- No forma ampollas.
- Durabilidad en el brillo inicial.
- Gran poder de penetración.
- Muy elevada resistencia a los agentes atmosféricos.

Disponible en versión **TKROMATIC**

DATOS TÉCNICOS

ASPECTO DE LA PELÍCULA SECA	VALOR	NORMA	INFORME
COLOR	Carta y colores s/muestra		
BRILLO 20°	BRILLANTE = 73-7 SATINADO = n.a MATE = n.a	UNE-EN ISO 2813	IL-6325-01
BRILLO 60°	BRILLANTE = 73-7 SATINADO = 26-28 MATE = 3-5	UNE-EN ISO 2813	IL-6325-01
BRILLO 85°	BRILLANTE = 73-7 SATINADO = 63-65 MATE = 13-15	UNE-EN ISO 2813	IL-6325-01
OPACIDAD	95-97% / Clase 3	UNE-EN ISO 6504-3 / UNE-EN 13300	IL-6325-05

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	NORMA	INFORME
DENSIDAD	BRILLANTE = 1,15-1,19 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	IL-6325-06
	SATINADO = 1,25-1,29 g/ml		
	MATE = 1,28-1,32 g/ml		
VISCOSIDAD (ISO)	BRILLANTE = 94-96 KU	ENSAYO INTERNO	
	SATINADO = 87-89 KU		
	MATE = 87-89 KU		
FINURA DE DISPERSIÓN (GRANULOMETRÍA)	15-25 micras / Fino / S1 Fino	UNE-EN ISO 1524 / UNE-EN 13300 / UNE-EN 1062-1	IL-6325-09

REFERIDAS A SU FORMULACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN MASA)	BRILLANTE = 64-66%	UNE-EN ISO 3251	IL-6325-10
	SATINADO = 65-67%		
	MATE = 66-68%		
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN VOLUMEN)	BRILLANTE = 44-46%	UNE-EN ISO 23811	
	SATINADO = 41-43%		
	MATE = 41-43%		
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	BRILLANTE = 9-11 m ² /L - 7-9 m ² /kg 45µm secas SATINADO = 8-10 m ² /L - 6-8 m ² /kg 45µm secas MATE = 8-10 m ² /L - 6-8 m ² /kg 45µm secas	UNE-EN ISO 23811	
TIEMPO INICIO SECADO AL TACTO	BRILLANTE = 25min SATINADO = 10min MATE = 10min	UNE-EN ISO 9117-4	
TIEMPO PARA SECADO PEGAJOSO	BRILLANTE = 1h 50min SATINADO = 1h 25min MATE = 1h 20min	UNE-EN ISO 9117-4	
TIEMPO DE ENDURECIDO	BRILLANTE = 3h 25min SATINADO = 2h 50min MATE = 2h 50min	UNE-EN ISO 9117-4	
TIEMPO DE REPINTADO	BRILLANTE = 6h SATINADO = 6h MATE = 6h	UNE-EN ISO 9117-4	
DILUCIÓN	5-20%	SEGÚN SISTEMA APLICACIÓN	
DILUYENTE	TKROM Disolvente 345 Sinteticos y Grasos / TKROM Aguarras		

CONDICIONES DEL SOPORTE

TEMP. SUBSTRATO	Min. +5 oC / Máx. +35 oC
TEMP. AMBIENTE	5 oC / 35 oC
CONT. HUMEDAD	Soporte seco con una humedad < 5 %.
SUBSTRATO	Morteros de cemento dejar fraguar completamente (28 días mínimo). Productos de base cementosa, dejar secar al menos 4 días antes de revestirlo.
PUNTO DE ROCÍO	Temperatura del soporte debe estar al menos 3 oC por encima de la temperatura de rocío para reducir el riesgo de desprendimiento o eflorescencia.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

GENERALIDADES

Superficies pintadas: La **pintura en mal estado** se debe eliminar mediante decapado o medios mecánicos hasta llegar a soporte sano. A continuación, seguir las indicaciones de preparación según soporte. Para **pintura en buen estado** satinada o brillante se recomienda matizar la superficie para mejorar la adherencia.

Superficies nuevas: seguir las indicaciones de preparación según soporte.

Después de realizar la preparación superficial, la superficie debe quedar seca y libre de cualquier sustancia que afecta a la adherencia (grasas, aceites, polvo, resinas, sales, oxido, exudaciones, eflorescencias, etc.).

Aplicar a continuación TKROM Esmalte Sintético con Poliuretano (TDS-6325), como capa de acabado. Para aplicaciones al exterior es recomendable aplicar dos capas de acabado.

MADERA NUEVA O ENVEJECIDA

Eliminar zonas agrietadas y no perfectamente adheridas.

Utilizar masilla para corregir imperfecciones e irregularidades.

Lijar la superficie de la madera en dirección de la veta.

La humedad de la madera debe ser inferior al 15%.

Es aconsejable aplicar una copa TKROM Imprimación Selladora Universal (TDS-6203), para el sellado de la madera aportando un gran poder de relleno. Lijar suavemente antes de aplicar el esmalte de acabado.

HIERRO O ACERO

•La superficie debe estar libre de cascarilla de laminación, oxido y materias externas de poca adherencia, eliminar mediante cepillo de alambre mecánico. Es recomendable alcanzar un grado de limpieza St2, siguiendo las indicaciones de la norma ISO 8501.

•Para asegurar la adherencia, se debe crear rugosidad en la superficie mediante medios mecánicos siguiendo las indicaciones de la norma ISO 8501, hasta alcanzar el grado de limpieza Sa 2 ½ (chorro abrasivo) o St3 (disco abrasivo mecánico).

Aplicar una o dos manos de imprimación protectora previa a la capa de acabado tipo TKROM Imprimación sintética (TDS-6201), en exterior es preferible utilizar imprimación con pigmentos anticorrosivos tipo TKROM Imprimación sintética anticorrosiva TDS-6218).

ACERO GALVANIZADO Y PVC

Lijar la superficie con estropajo abrasivo hasta matizar para mejorar la adherencia.

Desengrasar la superficie con detergente amoniacal.

Aplicar una mano de TKROM Imprimación Multiusos (TDS-6204), especialmente indicada para superficies de difícil adherencia.

POLICARBONATO, POLIESTER, ALUMINIO

Lijar la superficie con estropajo abrasivo hasta matizar para mejorar la adherencia.

Desengrasar la superficie con TKROM Disolvente 302 Universal (TDS-6961).

Para superficies de aluminio se conseja desengrasar con TKROM Disolvente Nitro carrocerías 305 (TDS-6902).

Aplicar una mano de Imprimación Multiusos (TDS-6204), especialmente indicada para superficies de difícil adherencia.

ALBAÑILERIA

Tipo de soporte: morteros de enlucido, placas de cartón yeso, hormigón, fibrocemento, y otros materiales de construcción.

Independientemente de cuál sea el soporte a pintar, se deberá homogeneizar el aspecto, corregir las posibles diferencias de textura, brillo, absorción, etc.

Como imprimación para este tipo de soporte aplicar TKROM Imprimación Selladora Universal (TDS-6203).

Para cualquier duda al respecto del tratamiento de superficies citados anteriormente o 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

SISTEMA DE APLICACIÓN

SISTEMA	PRODUCTO	RENDIMIENTO TEÓRICO	DILUCIÓN	CAPAS
MADERA	TKROM Imprimación selladora universal TDS-6203	5-7 m ² /L	5-10% TKROM Disolvente 345 Sintéticos y Grasos	1 ó 2
HIERRO / ACERO	TKROM Imprimación sintética TDS-6201	6-8 m ² /L	5-15 % TKROM Disolvente 345 sintéticos y Grasos / TKROM Disolvente 302 Universal	1 ó 2
HIERRO / ACERO	TKROM Imprimación sintética anticorrosiva TDS-6218	6-8 m ² /L	5-15 % TKROM Disolvente 345 sintéticos y Grasos / TKROM Disolvente 302 Universal	1 ó 2
SUPERFICIES DIFÍCIL ADHRENCIA (PVC, acero galvanizado, aluminio, etc)	TKROM Imprimación MULTIUSOS TDS-6204	6-8 m ² /L	5-25% TKROM Disolvente 302 Universal	1
ALBAÑILERÍA	TKROM Imprimación selladora universal TDS-6203	5-7 m ² /L	5-10% TKROM Disolvente 345 Sintéticos y Grasos	1 ó 2
ACABADO	TKROM Esmalte con poliuretano	8-10 m ² /L	5-25 % TKROM Disolvente 345 sintéticos y Grasos / TKROM Aguarras	1 ó 2

PROCESOS DE APLICACIÓN**PREPARACIÓN
DEL PRODUCTO**

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

Puede aplicarse a brocha, rodillo y pistola. Aplicar con uniformidad y alargándolo al máximo para obtener 75 micras húmedas, de esta manera evitaremos tiempos de secado largos, arrugamientos, atrapar suciedades, etc.
Para su aplicación a brocha o rodillo diluir el producto, con una pequeña cantidad de Disolvente Tkrom 345 para Sintéticos o Disolvente Tkrom 390 Aguarrás.
Para su aplicación a pistola aerográfica, diluir del 15 al 20% con Disolvente Tkrom 345 para Sintéticos, hasta conseguir una viscosidad de 25 segundos copa Ford n° 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, utilizar presiones de 100 a 120 bares con boquillas de 0,3-0,4 mm, dilución del 5-10% con Disolvente Tkrom 345 para Sintéticos, ángulo de aplicación 75-80°.

**LIMPIEZA DE
HERRAMIENTAS**

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 (TDS6961).

TIEMPOS DE ESPERA

Secado a 20°C y 65% de humedad relativa: El producto seca al tacto en 60 minutos. Secado sin pegajosidad 3-4 horas. Se puede repintar a las 12 horas.

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-6325	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 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 ALANCELARIA

Código TARIC: 3208 90 91

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.



grupotkrom.com

EUPINCA, S.A.

C/ Londres, 13
Pol. Industrial Cabezo Beaza
30353 Cartagena, Murcia
T: +34 968 085 508 / +34 968 085 509
info@grupotkrom.com

