

TKROM ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Fondo y acabado anticorrosivo, de efecto metálico, a base de óxido de hierro micáceo e inhibidores de corrosión. Protección y decoración de todo tipo de manufacturas de hierro o acero. Aplicación directa sobre soportes de hierro, sin necesidad de imprimación.

USOS / ÁMBITO DE APLICACIÓN

- Para la protección y decoración, dado su particular efecto metálico de forja, de todo tipo de manufacturas de hierro o acero, en interiores o exteriores.
- Farolas.
- Verjas.
- Muebles de jardinería.
- Barandas.
- Cancelas.
- Postes eléctricos.
- Grúas.
- Puentes.

ENVASE	TAMAÑO
Metálico	750 ml
Metálico	4 L

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Exteriores e Interiores.
- Excelente aplicación a brocha y rodillo.
- Aplicación directa sin necesidad de preparación previa del soporte.
- Amplio tiempo abierto, que facilita los retoques.
- Colores altamente sólidos a la luz.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

ASPECTO DE LA PELÍCULA SECA	VALOR	NORMA	INFORME
COLOR	Carta y colores s/muestra		
ACABADO	MATE PROFUNDO		
BRILLO 85°	<3	UNE-EN ISO 2813	IL-6402-01

PROPIEDADES FÍSICAS	VALOR	NORMA	INFORME
DENSIDAD	1,67 -1,71 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	IL-6402-06
VISCOSIDAD (ISO)	90-110 KU	ENSAYO INTERNO	
FINURA DE DISPERSIÓN (GRANULOMETRÍA)	83-93 micras / Fino/ S1 Fino	UNE-EN ISO 1524 /UNE-EN 13300/ UNE-EN 1062-1	IL-6402-09

REFERIDAS A SU FORMULACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN MASA)	78-80%	UNE-EN ISO 3251	IL-6402-10
CONTENIDO EN MATERIA NO VOLÁTIL (EN VOLUMEN)	49-51%	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	

TKROM

PROPIEDADES DE APLICACIÓN	VALOR	NORMA	INFORME
RENDIMIENTO TEÓRICO	5-7 m ² /L - 2-4 m ² /kg a 85µm secas	UNE-EN ISO 23811	
DILUCIÓN 1ª MANO	5-20%	SEGÚN SISTEMA APLICACIÓN	
DILUYENTE	TKROM Disolvente 302 Universal /TKROM Disolvente 345 Sintéticos y Grasos / TKROM Disolvente 350 Clorocaucho y Superlite Exterior		

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 aplicar una mano de TKROM Imprimación Selladora Universal TDS-6203, lijar suavemente y aplicar a continuación dos manos de TKROM ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO.

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 Imprimación Selladora Universal TDS-6203. Lijar suavemente y aplicar dos manos de TKROM ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO.

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, una o dos manos de preferiblemente TKROM Imprimación Sintética Anticorrosiva TDS-6218 o TKROM Minio de Plomo Electrolítico TDS-6205. Transcurrido el tiempo necesario, aplicar dos manos de TKROM ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO.

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.

SUPERFICIES DE ACERO GALVANIZADO Y ALUMINIO

- Desengrasar y limpiar la superficie. Aplicar una capa de TKROM Imprimación Multiusos Universal TDS-6204. Aplicar transcurrido el intervalo de tiempo adecuado, dos manos de TKROM ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO.

TKROM

SUPERFICIES DE ALBAÑILERÍA

- Controlar el estado de la superficie mural y reparar las posibles imperfecciones, con los morteros o productos apropiados.
- Eliminar cualquier resto de pinturas a la cal o al temple que pudiesen existir.
- Aplicar una o dos manos de TKROM Imprimación Selladora Universal TDS-6203 y a continuación una o dos manos de TKROM ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO.

SISTEMA DE APLICACIÓN

SISTEMA	PRODUCTO	RENDIMIENTO TEÓRICO	DILUCIÓN	CAPAS
IMPRIMACIÓN (ALBAÑILERÍA)	IMPRIMACION TDS-6203	6-8 m ² /L y capa	10% DISOLVENTE SINTETICOS 345	1 o 2
ACABADO	TKROM ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO	5-7 m ² /L y capa	5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN. DISOLVENTE SINTETICOS 345 o DISOLVENTE UNIVERSAL 302 TDS-6961	2

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 energético puede aconsejar disminuir la proporción del mismo.
APLICACIÓN	<ul style="list-style-type: none"> · Puede aplicarse a brocha, rodillo y pistola Aerográfica directamente sobre hierro o acero limpio y desengrasado, sin necesidad de un fondo anticorrosivo, gracias a su acción pasivante y a su notable efecto barrera contra los agentes atmosféricos. · Si se desea repintar con otros productos, utilizar exclusivamente Esmaltes Sintéticos o Pinturas al aceite. · Aplicar con uniformidad y persiguiendo una buena nivelación para obtener 90-100 micras húmedas por capa, de esta manera con dos manos podremos conseguir 120 micras secas aproximadamente. · Para su aplicación a brocha o rodillo diluir el producto, con una pequeña cantidad de Disolvente Tkrom 345 para Sintéticos o Disolvente Tkrom Universal 302. · Para su aplicación a pistola aerográfica, diluir del 10% al 20% con Disolvente Tkrom 345 para Sintéticos, 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.
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).

TKROM

TIEMPOS DE ESPERA

Secado a 20°C y 65% de humedad relativa: El producto seca al tacto en 30-40 minutos. Secado sin pegajosidad 2-3 horas. Se puede repintar a las 24 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-6402	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 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.

TKROM