

DOSIER

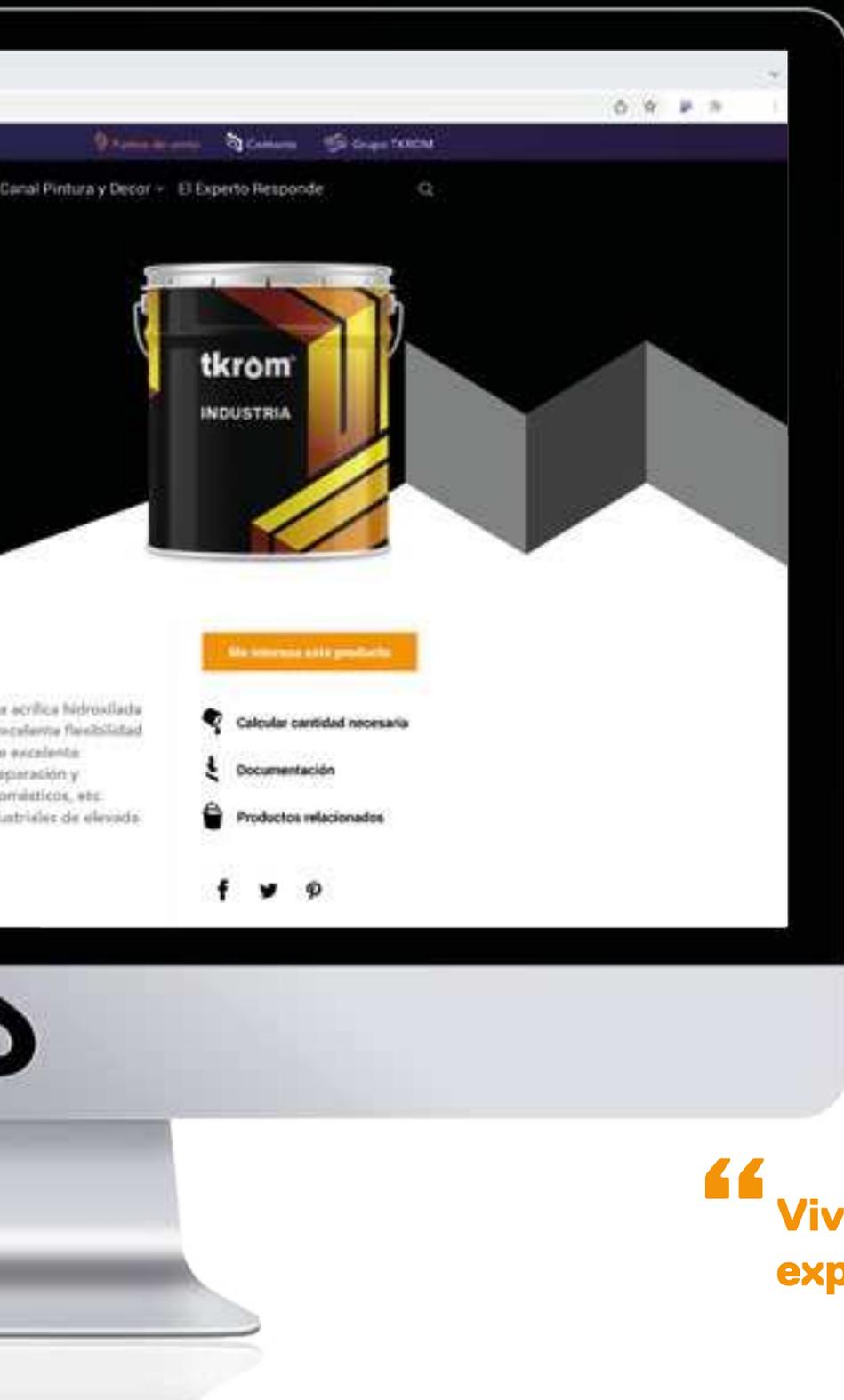
ANTI-ROSIÓN





WEB TKROM PINTURAS

- Conoce todas nuestras promociones y novedades
- Accede fácilmente a toda la documentación técnica
- Consulta los productos relacionados
- Pregunta directamente tus dudas a nuestros expertos
- Localiza los puntos de venta más cercanos
- Y muchas cosas más

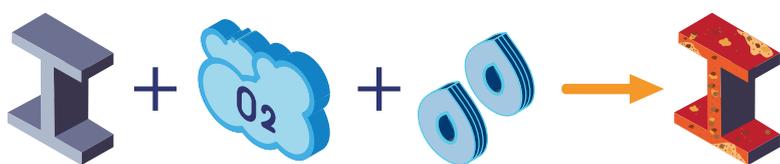


“Vive una auténtica experiencia online”

Visítanos en
tkrom.com

¿CORROSIÓN? TODO ES CUESTIÓN DE TIEMPO

La corrosión es una reacción química que afecta a la totalidad de materiales metálicos en la que intervienen tres factores: **la pieza manufacturada, el ambiente y el agua**. Un problema industrial importante que puede causar accidentes, además de representar un coste elevado de reparación y mantenimiento.



Desde **tkrom** queremos ayudarte a comprender la normativa que rige los diferentes sistemas anticorrosivos, con el fin de mejorar la calidad y el valor de tus proyectos a través del correcto uso de la pintura como capa protectora:

1. Normativa
2. Sistemas
3. Productos

“ En el tiempo que tardas leyendo esta frase en España se habrá corroído una tonelada de acero, siendo necesaria su sustitución o reparación. A través de esta guía aprenderás todo lo necesario para enfrentarte con éxito a proyectos industriales que requieren sistemas anticorrosivos homologados y de altas prestaciones ”



CONOCE LA NORMATIVA UNE-EN-ISO 12944

Existen diferentes maneras de proteger las estructuras de acero de la corrosión. La Norma UNE-EN ISO 12944 "Pinturas y barnices: Protección contra la corrosión de estructuras de acero con sistemas protectores de pintura" tiene en cuenta todos los factores que son importantes para obtener una protección adecuada frente a la corrosión.



Para recomendar un sistema anticorrosivo tenemos que responder a 4 preguntas:

¿Qué nivel de corrosión va a sufrir la estructura?

¿En qué condiciones se encuentra?

¿De qué material está construida?

¿Qué durabilidad esperamos del sistema elegido?

FACTOR 1: NIVEL DE CORROSIÓN

Los diferentes niveles de corrosividad que puede sufrir una estructura en su ubicación definitiva están definidos en función a una serie de factores como la humedad, temperatura, exposición a la radiación ultravioleta, exposición a contaminantes (sustancias químicas), así como la naturaleza y estado de inmersión de la instalación.

A tenor de estos factores ambientales, la norma realiza la primera gran vertebración de categorías en base a la velocidad de pérdida de masa de la superficie metálica:



	C1 MUY BAJA	C2 BAJA	C3 MEDIA	C4 ALTA	C5 MUY ALTA	CX EXTREMA
EXTERIOR		Regiones rurales / Atmósferas poco contaminadas	Ambientes industriales y urbanos con nivel medio de contaminación	Zonas industriales y costeras de media salinidad	Áreas industriales de alta humedad y ambiente agresivo	Estructuras en alta mar
INTERIOR		Edificios sin calefacción (condensación) almacenes, salas deportivas	Industrias con elevada humedad y contaminación del aire	Plantas químicas, piscinas, astilleros de reparación de barcos	Edificios y áreas de contaminación intensiva.	

FACTOR 2: MATERIAL DE LA ESTRUCTURA

Para recomendar un sistema de pintado, antes debemos saber de que material está construida la estructura:

- **Acero no aleado:** Acero al carbono (alta adherencia)
- **Acero aleado con zinc:** Acero galvanizado (baja adherencia)
- **Acero aleado con cromo y níquel:** Acero inoxidable
- **Aluminio**

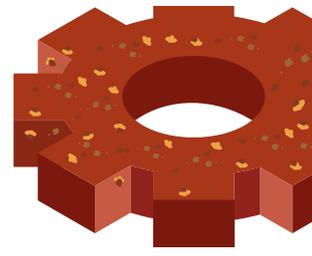
A diferencia del resto de materiales, **el aluminio no se va a proteger con un sistema anticorrosivo** porque por su naturaleza se "autoprotege". El aluminio al oxidarse, genera óxido de aluminio que es transparente y se deposita como una capa superficial a nivel microscópico. **El óxido de aluminio es además extremadamente resistente.**

FACTOR 3: DURABILIDAD DEL SISTEMA

La durabilidad del sistema es una consideración técnica que nos ayuda a gestionar adecuadamente los planes de mantenimiento, la norma establece la siguiente clasificación en base a su durabilidad:

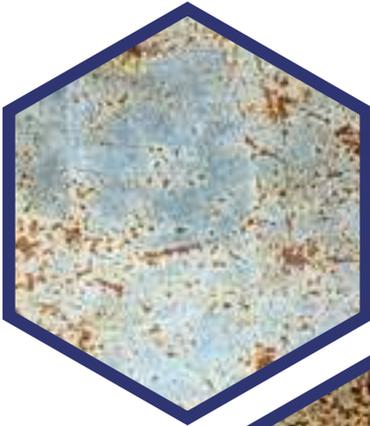
- ■ ■ ■ **ma (muy alta)** - Más de 25 años
- ■ ■ **a (alta)** - De 15 a 25 años
- ■ ■ **m (media)** - De 7 a 15 años
- ■ ■ **b (baja)** - Hasta 7 años





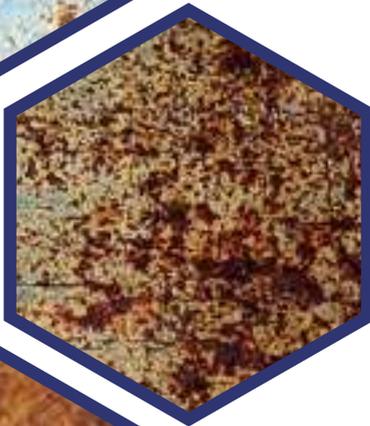
FACTOR 4: ESTADO DEL MATERIAL

La norma UNE-EN-ISO 8501-1 recoge los diferentes grados de oxidación del acero. Se tiene que tener en cuenta si éste se encuentra ya en su enclave definitivo desde hace tiempo o está recién fabricado. Los 4 posibles grados de oxidación recogidos en la norma son:



GRADO A

Se inicia el proceso de oxidación, tal y como se observa en la imagen la superficie de acero se encuentra completamente recubierta con cascarilla de laminación o calamina con trazas de óxido.



GRADO B

Se produce una degradación por los rayos ultra-violetas. La superficie de acero ya ha iniciado la corrosión e inicia la fase de desprendimiento de la cascarilla de laminación o calamina. Entre 2 y 4 meses sometida a la intemperie en ambientes medianamente corrosivos.



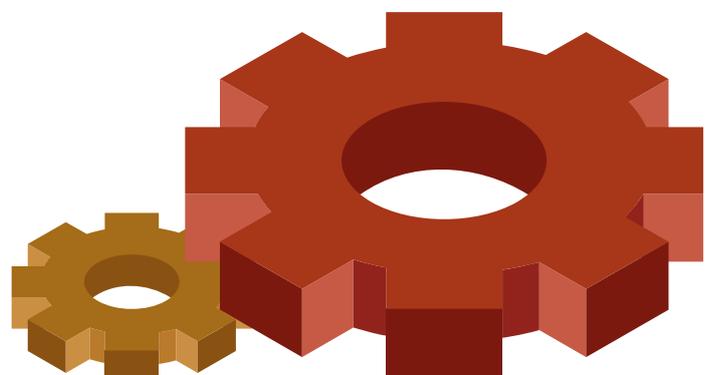
GRADO C

La corrosión ya ha hecho saltar sobre la superficie de acero la totalidad de la cascarilla de laminación. Todavía no se aprecian ni se detectan picaduras a simple vista. Sometida a la intemperie en ambientes medianamente corrosivos durante aproximadamente 1 año.



GRADO D

La corrosión ha hecho saltar la cascarilla y se observan picaduras a simple vista. Sometida a la intemperie en ambientes medianamente corrosivos durante aproximadamente 3 años.



FACTOR 5: PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Existen diferentes técnicas estandarizadas para la eliminación del óxido. Éstas contemplan diferentes grados y técnicas de preparación de la superficie metálica, siendo **"Sa"** un **chorreado abrasivo con arena**, **"St"** una **limpieza manual con cepillo de púas metálica** y **"Sp"** **limpieza mecánica con cepillo de púas metálica** :

Grado estándar de preparación de la superficie con métodos de chorreado abrasivo.	
ISO Sa3	Eliminación total de óxido, cascarilla, pintura vieja y cualquier materia extraña. Limpieza por chorreado hasta dejar el metal blanco.
ISO Sa^{1/2}2	Chorreado abrasivo hasta obtener el metal casi blanco, a fin de conseguir que al menos el 95% de la superficie total quede libre de cualquier residuo visible.
ISO Sa2	Chorreado hasta dejar al menos los 2/3 de la superficie total libres de todo residuo visible. Chorreado cuidadoso, hasta eliminar la casi totalidad de cascarilla de la laminación, herrumbre y materias extrañas.
ISO Sa1	Chorreado ligero. Se elimina la capa suelta de laminación, el óxido y partículas sueltas.
Grado estándar de preparación de la superficie con limpieza manual.	
ISO St3	Rascado con rasquetas de metal duro, cepillado con cepillo de alambre, se debe hacer en una dirección y después en dirección perpendicular. La superficie debe mostrar un pronunciado aspecto metálico.
ISO St2	Rascado cuidadoso con rasqueta de metal duro y cepillado con cepillo de alambre. Una vez eliminando el polvo generado la superficie debe mostrar aspecto metálico.
Grado estándar de preparación de la superficie con limpieza manual mediante medios mecánicos.	
ISO Sp11	Rascado mecánico con cepillo de alambre, se debe hacer en una dirección y después en dirección perpendicular. La superficie debe mostrar un pronunciado aspecto metálico.

FACTOR 5: PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La norma UNE-EN-ISO 8501-1 determina los grados de preparación de la superficie, **en la mayoría de las ocasiones no es necesario llegar a Sa3 para aplicar un nuevo sistema de protección duradero.**

		Sa1	Sa2	Sa2 ^{1/2}	Sa3
Grado A					
Grado B					
Grado C					
Grado D					

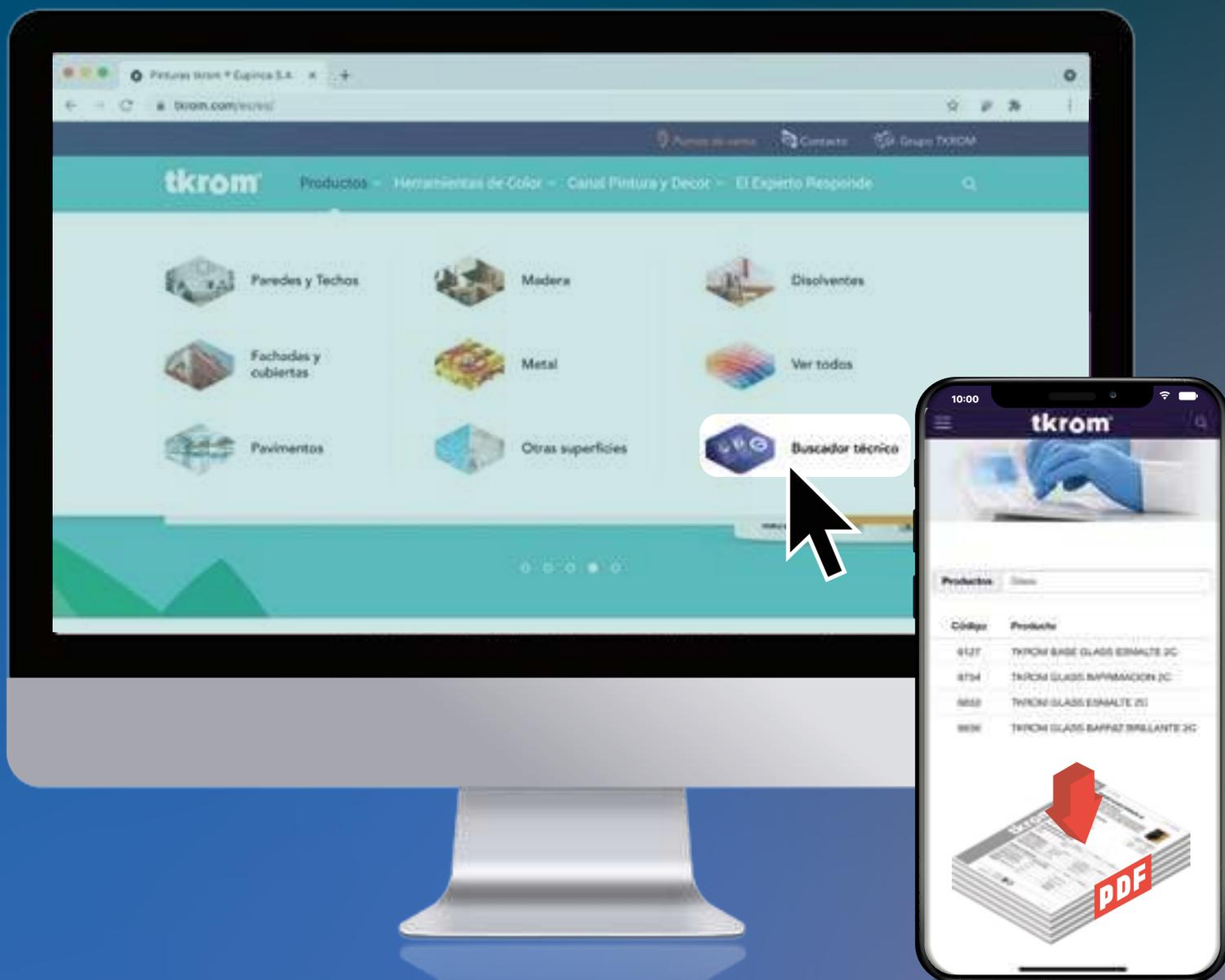


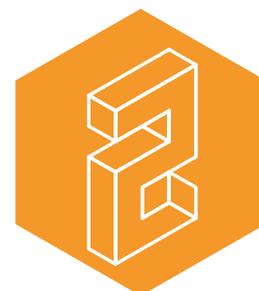
“ Analizando el emplazamiento definitivo de la estructura, conociendo la naturaleza del material, el tipo de preparación y sabiendo la durabilidad deseada, podemos seleccionar correctamente el sistema a aplicar ”



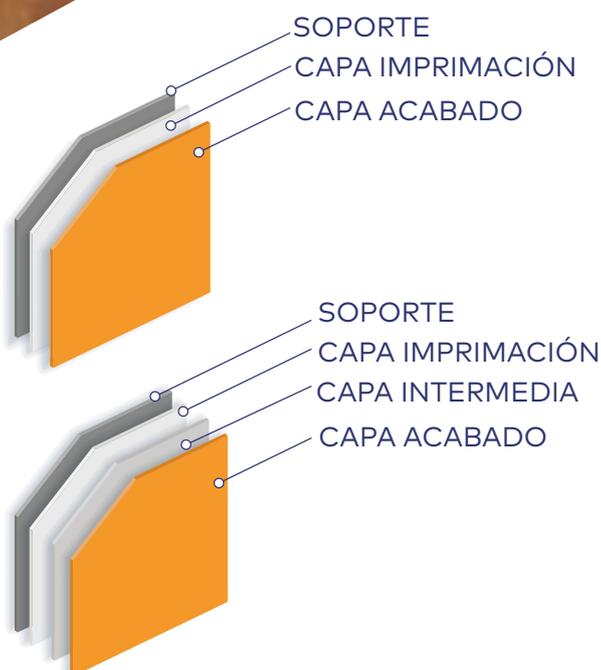
TODAS LAS FICHAS TÉCNICAS Y DE SEGURIDAD EN UN **CLICK**

Localiza las fichas técnicas de nuestros productos desde el buscador técnico en tkrom.com





SISTEMAS ADAPTADOS A CADA PROYECTO Y MATERIAL



La adecuada combinación de ligantes entre capas y la correcta aplicación de los espesores, determinarán la durabilidad del sistema anticorrosivo. Dado el alto componente técnico, resulta fundamental seguir los tiempos de secado y repintado recogidos en las fichas técnicas de los productos aplicados.

Desde **tkrom** ponemos a disposición de los profesionales, una detallada guía de sistemas de aplicación para los diferentes ambientes de corrosividad y soporte (acero al carbono y acero galvanizado).

IMPORTANTE

El **número de capas** descrito en esta guía dependerá en gran medida de los **espesores de aplicación** según los **niveles de dilución y métodos de aplicación empleados**. Los sistemas indicados son estimaciones para una aplicación convencional y sin descuelgue.

Por tanto, aunque el número de capas puede variar dependiendo de las variables de aplicación indicadas, **los micrajes mostrados de Imprimación y Total de cada sistema nunca deberán ser inferiores a los indicados en las tablas**, de forma que queden aplicadas las micras de espesor de película seca necesarias para obtener la durabilidad estimada para cada sistema.

El siguiente cuadro muestra los diferentes **sistemas disponibles en tkrom** que cumplen la NORMA ISO 12944 en la **categoría de corrosividad C2 para aceros al carbono con un grado de oxidación A, B o C, y con una preparación superficial Sa2 1/2**

Nº DE SISTEMA		C2.01	C2.02	C2.03	C2.04	C2.05	C2.06	C2.07	C2.08
1º IMPRIMACIÓN	SINTÉTICA ANTICORROSIVA TDS-6218	●	●	●	●	○	○	○	○
	SECADO RÁPIDO ANTICORROSIVA TDS-6215	●	●	●	●	○	○	○	○
	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	○	○	○	○	●	●	○	○
	EPOXI HS ANTICORROSIVA 2C TDS-6760	○	○	○	○	●	●	○	○
	EPOXI RICA EN ZINC 2C TDS-6753	○	○	○	○	○	○	●	●
	CAPAS	1 a 2	1 a 2	2 a 4	1 a 2	2 a 3	2	1	1
NDFT en µm	40 a 80	40 a 100	60 a 160	60 a 80	60 a 120	80 a 100	60	60 a 80	
2º ACABADO	ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO TDS-6325	●	●	●	●	○	○	○	○
	ESMALTE SECADO RÁPIDO TDS-6304	●	●	●	●	○	○	○	○
	ESMALTE ANTIOXIDANTE TDS- 6401	●	●	●	●	○	○	○	○
	ESMALTE FORJA ANTIOXIDANTE TDS-6402/ 6406	●	●	●	●	○	○	○	○
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	○	○	○	●	●	○	●
	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852/ 6855	○	○	○	○	●	●	○	●
CAPAS	0 a 1	0 a 2	0 a 3	3	0 a 2	2 a 3	0	2 a 3	
NDFT en µm	0 a 40	0 a 60	0 a 100	120 a 140	0 a 60	80 a 100	0	80 a 100	
TOTAL	CAPAS	2	2 a 3	4 a 5	4 a 5	3 a 4	4 a 5	1	3 a 4
	NDFT en µm	80	100	160	200	120	180	60	160
	DURABILIDAD								

EJEMPLO

ESCALERA DE INCENDIOS

- **Grado de protección:** C2
- **Material:** Acero al carbono
- **Ambiente:** Zona rural con niveles bajos de contaminación.
- **Preparación superficial:** SA2 ^{1/2}
- **Durabilidad:** Alta

1º IMPRIMACIÓN	SECADO RÁPIDO ANTICORROSIVA TDS-6215	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
2º ACABADO	ESMALTE SECADO RÁPIDO TDS-6304	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
TOTAL	CAPAS	4
	NDFT en µm	160
	DURABILIDAD	



C3
MEDIA

El siguiente cuadro muestra los diferentes sistemas disponibles en tkrom que cumplen la NORMA ISO 12944 en la categoría de corrosividad C3 para aceros al carbono con un grado de oxidación A, B o C, y con una preparación superficial Sa2^{1/2}

Nº DE SISTEMA		C3.01	C3.02	C3.03	C3.04	C3.05	C3.06	C3.07	C3.08	C3.09	C3.10
1º IMPRIMACIÓN	SINTÉTICA ANTICORROSIVA TDS-6218	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	SECADO RÁPIDO ANTICORROSIVA TDS-6215	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	○	○	○	○	●	●	●	○	○	○
	EPOXI HS ANTICORROSIVA 2C TDS-6760	○	○	○	○	●	●	●	○	○	○
	EPOXI RICA EN ZINC 2C TDS-6753	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●
	CAPAS	2 a 3	2 a 4	2	2	2	2 a 3	2 a 3	1	1	1
NDFT en µm	80 a 100	60 a 160	60 a 80	60 a 80	80 a 120	80 a 160	80 a 160	60	60 a 80	60 a 80	
2º ACABADO	ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO TDS-6325	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE SECADO RÁPIDO TDS-6304	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE ANTIOXIDANTE TDS-6401	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE FORJA ANTIOXIDANTE TDS-6402/ 6406	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	○	○	○	●	●	●	○	●	●
	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852/ 6855	○	○	○	○	●	●	●	○	●	●
CAPAS	0 a 1	0 a 2	3 a 4	5	0 a 1	1 a 3	2 a 4	0	2	3	
NDFT en µm	0 a 20	0 a 100	120 a 140	180 a 200	0 a 40	20 a 100	80 a 160	0	80 a 100	120 a 140	
TOTAL	CAPAS	3	4	5 a 6	7	2 a 3	4 a 5	5 a 6	1	3	4
	NDFT en µm	100	160	200	260	120	180	240	60	160	200
	DURABILIDAD										

* En todos aquellas aplicaciones destinadas a uso interior, los productos de acabado Poliuretano indicados, podrán ser sustituidos por el acabado Epoxi 2C Esmalte (TDS- 6759) con idéntico micraje. **NDFT:** Espesor de la película seca nominal.

EJEMPLO

TUBERIAS A LA INTEMPERIE

- **Grado de protección:** C3
- **Material:** Acero al carbono
- **Ambiente:** Zonas con nivel medio de contaminación
- **Preparación superficial:** SA2 ^{1/2}
- **Durabilidad:** Alta

1º IMPRIMACIÓN	SINTÉTICA ANTICORROSIVA TDS-6218	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
2º ACABADO	ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO TDS-6325	
	CAPAS	3
	NDFT en µm	120
TOTAL	CAPAS	5
	NDFT en µm	200
	DURABILIDAD	



N° DE SISTEMA		C4.01	C4.02	C4.03	C4.04	C4.05	C4.06	C4.07	C4.08	C4.09	C4.10	C4.11
1° IMPRIMACIÓN	SINTÉTICA ANTICORROSIVA TDS-6218	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	SECADO RÁPIDO ANTICORROSIVA TDS-6215	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○	○
	EPOXI HS ANTICORROSIVA 2C TDS-6760	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○	○
	EPOXI RICA EN ZINC 2C TDS-6753	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●
CAPAS	1 a 3	1 a 2	1 a 2	2	2 a 3	2 a 3	2 a 4	1	1	1	1	
NDFT en µm	60 a 160	60 a 80	60 a 80	80 a 120	80 a 160	80 a 160	80 a 240	60	60 a 80	60 a 80	60 a 80	
2° INTERMEDIA	EPOXI HM INTERMEDIA 2C TDS-6755	○	○	○	○	○	●	●	○	○	●	●
	EPOXI ALTO ESPESOR 2C TDS-6762	○	○	○	○	○	●	●	○	○	●	●
	CAPAS	0	0	0	0	0	0 a 1	0 a 1	0	0	1	1
NDFT en µm	0	0	0	0	0	80 a 120	100 a 180	0	0	100	100 a 180	
3° ACABADO	ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO TDS-6325	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE SECADO RÁPIDO TDS-6325	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE ANTIOXIDANTE TDS-6401	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE FORJA ANTIOXIDANTE TDS-6402/ 6406	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	○	○	●	●	●	●	○	●	●	●
	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852	○	○	○	●	●	●	●	○	●	●	●
CAPAS	0 a 2	3 a 4	4 a 5	0 a 1	1 a 2	1 a 2	1 a 2	0	2	1	1 a 2	
NDFT en µm	0 a 100	120 a 140	180 a 200	0 a 40	20 a 100	40 a 80	40 a 80	0	80 a 100	40	40 a 80	
TOTAL	CAPAS	3	5	6	2 a 3	4	4 a 5	4 a 5	1	3	3	3 a 4
	NDFT en µm	160	200	260	120	180	240	300	60	160	200	260
	DURABILIDAD											

* En todos aquellas aplicaciones destinadas a uso interior, los productos de acabado Poliuretano indicados, podrán ser sustituidos por el acabado Epoxi 2C Esmalte (TDS- 6759) con idéntico micraje. **NDFT:** Espesor de la película seca nominal.

EJEMPLO

TORRE DE COMUNICACIÓN

- **Grado de protección:** C4
- **Material:** Acero al carbono
- **Ambiente:** Zona industrial
- **Preparación superficial:** SA2 1/2
- **Durabilidad:** Alta

1º IMPRIMACIÓN	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	100
2º INTERMEDIA	EPOXI HM INTERMEDIA 2C TDS-6755	
	CAPAS	1
	NDFT en µm	100
3º ACABADO	ESMALTE POLIURETANO 2C TDS-6852	
	CAPAS	1
	NDFT en µm	40
TOTAL	CAPAS	4
	NDFT en µm	240
	DURABILIDAD	



N° DE SISTEMA		C5.01	C5.02	C5.03	C5.04	C5.05	C5.06	C5.07	C5.08
1º IMPRIMACIÓN	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	●	●	●	●	○	○	○	○
	EPOXI HS ANTICORROSIVA 2C TDS-6760	●	●	●	●	○	○	○	○
	EPOXI RICA EN ZINC 2C TDS-6753	○	○	○	○	●	●	●	●
	CAPAS	2 a 3	2 a 3	2 a 4	2 a 4	1	1	1	1
NDFT en µm	80 a 160	80 a 160	80 a 240	80 a 200	60 a 80	60 a 80	60 a 80	60 a 80	
2º INTERMEDIA	EPOXI HM INTERMEDIA 2C TDS-6755	○	●	●	●	○	●	●	●
	EPOXI ALTO ESPESOR 2C TDS-6762	○	●	●	●	○	●	●	●
	CAPAS	0	0 a 1	0 a 1	1	0	0 a 1	1	1
	NDFT en µm	0	80 a 120	100 a 180	100 a 240	0	0 a 100	100 a 160	100 a 220
3º ACABADO	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852	●	●	●	●	●	●	●	●
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	●	●	●	●	●	●	●	●
	CAPAS	1 a 2	1 a 2	1 a 2	1 a 2	2	1 a 3	1 a 2	1 a 2
	NDFT en µm	20 a 100	40 a 80	40 a 80	40 a 80	80 a 100	40 a 120	40 a 80	40 a 80
TOTAL	CAPAS	4	4 a 5	4 a 6	4 a 7	3	3 a 4	3 a 4	3 a 4
	NDFT en µm	180	240	300	360	160	200	260	320
	DURABILIDAD								

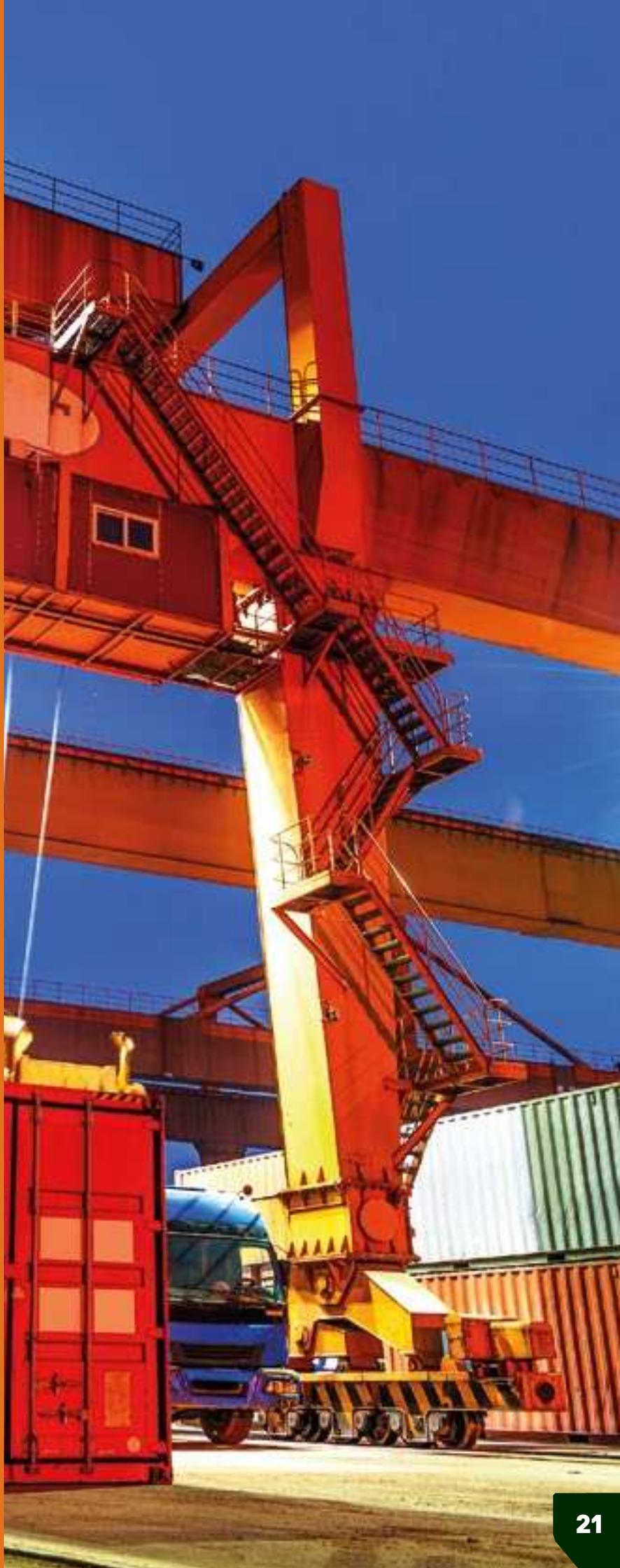
* En todos aquellas aplicaciones destinadas a uso interior, los productos de acabado Poliuretano indicados, podrán ser sustituidos por el acabado Epoxi 2C Esmalte (TDS- 6759) con idéntico micraje. **NDFT:** Espesor de la película seca nominal.

EJEMPLO

ESTRUCTURA PUERTO MARÍTIMO

- **Grado de protección:** C5
- **Material:** Acero al carbono
- **Ambiente:** Área industrial de alta humedad y ambiente agresivo. (Zonas de tierra)
- **Preparación superficial:** SA2 ^{1/2}
- **Durabilidad:** Muy Alta

1º IMPRIMACIÓN	EPOXI RICA EN ZINC 2C TDS-6753	
	CAPAS	1
	NDFT en µm	80
2º INTERMEDIA	EPOXI ALTO ESPESOR 2C TDS-6762	
	CAPAS	1
	NDFT en µm	160
3º ACABADO	ESMALTE POLIURETANO 2C TDS-6852	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
TOTAL	CAPAS	4
	NDFT en µm	320
	DURABILIDAD	



“ A diferencia del acero al carbono, el acero galvanizado por su propia aleación contiene zinc en superficie, que actúa como protección catódica permitiendo utilizar sistemas anticorrosivos de menor espesor. ”



C2 BAJA

El siguiente cuadro muestra los diferentes **sistemas disponibles en tkrom** que cumplen la NORMA ISO 12944 en la **categoría de corrosividad C2 para aceros galvanizados** con un grado de oxidación A, B o C, y con una preparación superficial Sa2 1/2

Nº DE SISTEMA		G2.01	G2.02	G2.03
1º IMPRIMACIÓN	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	●	○	●
	IMPRIMACIÓN GLASS 2C TDS-6754	●	○	●
	MULTIUSOS TDS-6204	●	●	○
	CAPAS	2	2	2 a 3
	NDFT en µm	80	80	80 a 120
2º ACABADO	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6855 / 6852	○	○	●
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	○	●
	ESMALTE METACRÍLICO TDS-6110	○	●	○
	CAPAS	0	2	1
	NDFT en µm	0	80	0 a 1
TOTAL	CAPAS	2	4	3
	NDFT en µm	80	160	120
	DURABILIDAD			

* En todas aquellas aplicaciones destinadas a uso interior, los productos de acabado Poliuretano indicados, podrán ser sustituidos por el acabado Epoxi 2C Esmalte (TDS- 6759) con idéntico micraje.

NDFT: Espesor de la película seca nominal.

EJEMPLO

ESTRUCTURA INTERIOR

- **Grado de protección:** C2
- **Material:** Acero galvanizado
- **Ambiente:** Edificios sin calefacción (condensación), almacenes, salas deportivas...
- **Preparación superficial:** SA2 ^{1/2}
- **Durabilidad:** Muy alta

1º IMPRIMACIÓN	MULTIUSOS TDS-6204	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
2º ACABADO	ESMALTE METACRÍLICO TDS-6110	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
TOTAL	CAPAS	4
	NDFT en µm	160
	DURABILIDAD	



C3

MEDIA

El siguiente cuadro muestra los diferentes **sistemas disponibles en tkrom** que cumplen la NORMA ISO 12944 en la **categoría de corrosividad C3** para **aceros galvanizados** con un grado de oxidación A, B o C, y con una preparación superficial Sa2 ^{1/2}

Nº DE SISTEMA		G3.01	G3.02	G3.03	G3.04	G3.05
1º IMPRIMACIÓN	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	●	●	○	●	○
	IMPRIMACIÓN GLASS 2C TDS-6754	●	●	○	●	○
	MULTIUSOS TDS-6204	●	○	●	○	●
	CAPAS	2	2 a 3	2	2	2
	NDFT en µm	80	80 a 120	80	80	80
2º ACABADO	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852/ 6855	○	●	○	●	○
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	●	○	●	○
	ESMALTE METACRÍLICO TDS-6110	○	○	●	○	●
	CAPAS	0	0 a 1	2	2	3
	NDFT en µm	0	0 a 40	80	80	120
TOTAL	CAPAS	2	3	4	4	5
	NDFT en µm	80	120	160	160	200
	DURABILIDAD					

* En todas aquellas aplicaciones destinadas a uso interior, los productos de acabado Poliuretano indicados, podrán ser sustituidos por el acabado Epoxi 2C Esmalte (TDS- 6759) con idéntico micraje. **NDFT:** Espesor de la película seca nominal.

EJEMPLO

PUENTE FERROVIARIO

- **Grado de protección:** C3
- **Material:** Acero galvanizado
- **Ambiente:** Área industriales y urbanos con nivel medio de contaminación
- **Preparación superficial:** SA2 ^{1/2}
- **Durabilidad:** Alta

1º IMPRIMACIÓN	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
2º ACABADO	ESMALTE POLIURETANO 2C TDS-6852/ 6855	
	CAPAS	1
	NDFT en µm	40
TOTAL	CAPAS	3
	NDFT en µm	120
	DURABILIDAD	



C4 ALTA

El siguiente cuadro muestra los diferentes **sistemas disponibles** en **tkrom** que cumplen la NORMA ISO 12944 en la categoría de corrosividad **C4** para aceros galvanizados con un grado de oxidación A, B o C, y con una preparación superficial **Sa2^{1/2}**

Nº DE SISTEMA		G4.01	G4.02	G4.03	G4.04	G4.05	G4.06
1º IMPRIMACIÓN	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	●	●	○	●	○	●
	IMPRIMACIÓN GLASS 2C TDS-6754	●	●	○	●	○	●
	MULTIUSOS TDS-6204	●	○	●	○	●	○
	CAPAS	2	2 a 3	2	2	2	2
	NDFT en µm	80	80 a 120	80	80	80	80
2º ACABADO	ESMALTE POLIURETANO 2C TDS-6852/ 6855	○	●	○	●	○	●
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	○	●	○	●	○	●
	ESMALTE METACRÍLICO TDS-6110	○	○	●	○	●	○
	CAPAS	0	0 a 1	2	2	3	3
	NDFT en µm	0	0 a 40	80	80	120	120
TOTAL	CAPAS	2	3	4	4	5	5
	NDFT en µm	80	120	160	160	200	200
	DURABILIDAD						

* En todos aquellas aplicaciones destinadas a uso interior, los productos de acabado Poliuretano indicados, podrán ser sustituidos por el acabado Epoxi 2C Esmalte (TDS- 6759) con idéntico micraje. **NDFT:** Espesor de la película seca nominal.

EJEMPLO

ESTRUCTURA ASERRADERO

- **Grado de protección:** C4
- **Material:** Acero galvanizado
- **Ambiente:** Zona costera de media salinidad.
- **Preparación superficial:** SA2 1/2
- **Durabilidad:** Alta

1º IMPRIMACIÓN	IMPRIMACIÓN GLASS 2C TDS-6754	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
2º ACABADO	ESMALTE GLASS 2C TDS-6853	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
TOTAL	CAPAS	4
	NDFT en µm	160
	DURABILIDAD	



C5
MUY ALTA

El siguiente cuadro muestra los diferentes **sistemas disponibles en tkrom** que cumplen la NORMA ISO 12944 en la categoría de corrosividad **C5** para aceros galvanizados con un grado de oxidación A, B o C, y con una preparación superficial **Sa2^{1/2}**

Nº DE SISTEMA		G5.01	G5.02	G5.03	G5.04	G5.05	G5.06
1º IMPRIMACIÓN	EPOXI ANTICORROSIVA 2C TDS-6752	●	○	●	○	●	●
	IMPRIMACIÓN GLASS 2C TDS-6754	●	○	●	○	●	●
	MULTIUSOS TDS-6204	○	●	○	●	○	○
	CAPAS	2 a 3	2	2	2	2	2
	NDFT en µm	80 a 120	80	80	80	80	80
2º INTERMEDIA	EPOXI HM INTERMEDIA TDS-6755	○	○	○	○	○	●
	EPOXI ALTO ESPESOR TDS-6762	○	○	○	○	○	●
	CAPAS	0	0	0	0	0	1
	NDFT en µm	0	0	0	0	0	80 a 120
3º ACABADO	ESMALTE POLIURETANO 2C* TDS-6852/ 6855	●	○	●	○	●	●
	ESMALTE GLASS 2C* TDS-6853	●	○	●	○	●	●
	ESMALTE METACRÍLICO TDS-6110	○	●	○	●	○	○
	CAPAS	0 a 1	2	2	2 a 3	2 a 3	1 a 2
	NDFT en µm	0 a 40	80	80	120	120	40 a 80
TOTAL	CAPAS	3	4	4	4 a 5	4 a 5	4 a 5
	NDFT en µm	120	160	160	200	200	240
	DURABILIDAD						

* En todas aquellas aplicaciones destinadas a uso interior, los productos de acabado Poliuretano indicados, podrán ser sustituidos por el acabado Epoxi 2C Esmalte (TDS- 6759) con idéntico micraje. **NDFT:** Espesor de la película seca nominal.

EJEMPLO

PLANTA INDUSTRIAL

- **Grado de protección:** C5
- **Material:** Acero galvanizado
- **Ambiente:** Área industrial de alta humedad y ambiente agresivo.
- **Preparación superficial:** SA2 ^{1/2}
- **Durabilidad:** Muy alta

1º IMPRIMACIÓN	IMPRIMACIÓN GLASS 2C TDS-6754	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
2º INTERMEDIA	EPOXI HM INTERMEDIA 2C TDS-6755	
	CAPAS	1
	NDFT en µm	80
3º ACABADO	ESMALTE GLASS 2C TDS-6853	
	CAPAS	2
	NDFT en µm	80
TOTAL	CAPAS	5
	NDFT en µm	240
	DURABILIDAD	



IMPRIMACIÓN SINTÉTICA ANTICORROSIVA



Imprimación Sintética Anticorrosiva a base de resinas gliceroftálicas y pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinc). Producto ideal para la protección contra la corrosión de superficies de hierro y acero, tanto en interiores como en exteriores. Duro y elástico, posee gran adherencia. Este producto es la alternativa al Minio de Plomo.

USOS: Interior y exterior. Hierro. Acero.

COLORES: Naranja. Colores s/m.

RENDIMIENTO: 6-8m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola

ACABADO: Semimate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6218

• **FORMATO:** 25kg, 4L, 750ml, 250ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECADO/PINTADO



MANOS



DILUCIÓN/LIMPIEZA



IMPRIMACIÓN MULTIUSOS



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. Indicada para trabajos de decoración, bricolaje, etc.

USOS: Interior y exterior. Hierro. Acero. Acero galvanizado. Cobre. PVC. Poliester. Cinc. Metales no ferrosos: Cobre. Plomo. Plásticos.

COLORES: Blanco. Gris. Rojo. Verde. Negro. Colores s/m.

RENDIMIENTO: 5-7m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola.

FICHA TÉCNICA: TDS 6204

• **FORMATO:** 22kg, 4L, 750ml, 250ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECADO/PINTADO



MANOS



DILUCIÓN/LIMPIEZA



IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA 2C



La línea TKROM Epoxi Imprimación Anticorrosiva de dos componentes para superficies metálicas está fabricada a base de resinas epoxi-poliamidoamina, pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinc) y cargas inertes especiales; forman por polimerización un film duro y elástico de excelente adhesión el soporte.

USOS: Interior y exterior. Hierro. Acero. Aleaciones ligeras.

COLORES: Blanco. Colores s/m.

RENDIMIENTO: 6-8m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola

ACABADO: Semimate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6752 (A+B)

• **FORMATO:** 18kg, 6kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECADO/PINTADO



MANOS



DILUCIÓN/LIMPIEZA



IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA HS 2C



La línea TKROM Epoxi Imprimación Anticorrosiva HS de dos componentes para superficies metálicas está fabricada a base de resinas epoxi-poli-amidoamina, pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinc) y cargas inertes especiales; forman por polimerización un film duro y elástico de excelente adhesión el soporte. Su alto contenido en sólidos por volumen, permite obtener elevados espesores de película seca.

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

COLORES: Blanco. Colores s/m.

RENDIMIENTO: 6-8m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola

ACABADO: Semimate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6760 (A+B)

• **FORMATO:** 15kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECADO/PINTADO



MANOS



DILUCIÓN/LIMPIEZA



IMPRIMACIÓN GLASS 2C



Imprimación anticorrosiva y fondo de adherencia de dos componentes para todo tipo de superficies metálicas, vidrio, cerámica, poliéster, hormigón, etc. Formulada con resinas epoxi basadas en bisfenol A más aducto poli-amina alifático. Máxima dureza y resistencia a la abrasión y a los agentes químicos o ambientes agresivos.

USOS: Acero. Aluminio. Cobre. Vidrio. Cerámica.

COLORES: Blanco. Colores s/m.

RENDIMIENTO: 3-5m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola

ACABADO: Mate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6754

• **FORMATO:** 15kg, 5kg, 1.25kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECADO/PINTADO



MANOS



DILUCIÓN/LIMPIEZA



IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 2C



Imprimación epoxi rica en Zinc de altos sólidos y excelente protección anticorrosiva del acero. Formulada con resina epoxi basada en bisfenol A más aducto poli-amidoamina. Combina la dureza de los productos epoxi con la superior protección de las imprimaciones ricas en Zinc. Sobresaliente resistencia al vapor de agua, a la intemperie y a la abrasión.

USOS: Interior y exterior. Tuberías de acero. Depósitos. Industria en general.

COLORES: Gris.

RENDIMIENTO: 2,5-3,5m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola

ACABADO: Metálico.

FICHA TÉCNICA: TDS 6753 (A+B)

• **FORMATO:** 24kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECADO/PINTADO



MANOS



DILUCIÓN/LIMPIEZA



IMPRESINDIBLES

tkrom®
pinturas

IMPRIMACIÓN SECADO RÁPIDO

Imprimación de secado muy rápido, de buen poder antioxidante y excelente facilidad de aplicación. Muy buena dureza y extensibilidad sin ninguna tendencia a descolgar. Fabricado a base de resinas gliceroftálicas modificadas, admite el repintado con todo tipo de pinturas.

USOS: Interior y exterior. Hierro. Acero.

COLORES: Blanco. Negro. Gris. Azul. Rojo.

RENDIMIENTO: 6-8m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola

ACABADO: Mate. Satinado. Electrostático. Anticorrosiva.

FICHA TÉCNICA: TDS 6202

• **FORMATO:** 25kg, 4L, 750ml



INTERIOR/ EXTERIOR



RESINA



SECADO/PINTADO



20-25°
/según
acabado

MANOS



1 - 2
según
acabado

DILUCIÓN



DISOLVENTE
TKROM 345
SINTÉTICOS Y
GRASOS



ESCANEA
EL CÓDIGO QR
PARA VER LA FICHA
TÉCNICA COMPLETA



tkrom.com   

2. CAPAS INTERMEDIAS

IMPRIMACIÓN EPOXI HIERRO MICACEO 2C



Capa intermedia de alto espesor de dos componentes, a base de resinas epoxi- poliamidoamina, repintable con pinturas de dos componentes y convencionales, pudiéndose dejar como acabado por su excelente durabilidad.

Cumple la Norma UNE 48295.

USOS: Interior y exterior. Hierro. Acero. Ambientes agresivos.

COLORES: Gris. Colores s/m.

RENDIMIENTO: 3-5m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola

ACABADO: Semimate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6755 (A+B)

• **FORMATO:** 21kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECADO/PINTADO



MANOS



DILUCIÓN/LIMPIEZA



IMPRIMACIÓN EPOXI 2C ALTO ESPESOR



Capa intermedia de alto espesor de dos componentes, formulada con resina epoxi basada en bisfenol A sin diluyente más poliamida modificada con ácidos grasos y poliaminas, repintable con pinturas de dos componentes. Excelente resistencia a la corrosión, impactos, ácidos, álcalis y toda clase de disolventes convencionales, pudiéndose dejar como acabado por su excelente durabilidad.

USOS: Interior y exterior. Hierro. Acero. Ambientes agresivos.

COLORES: Blanco. Rojo. Colores s/m.

RENDIMIENTO: 2-3m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola

ACABADO: Semimate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6762 (A+B)

• **FORMATO:** 21kg

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



SECADO/PINTADO



MANOS



DILUCIÓN/LIMPIEZA



ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO



Disponible
TKROMATIC

Esmalte sintético de uso general y acabado brillo, 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.

USOS: Interior y exterior. Muebles. Verjas. Bricolaje en general.

COLORES: Blanco. Negro. Carta TKROM esmaltes. Colores según muestra.

RENDIMIENTO: 9-11m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola.

ACABADO: Brillo. Satinado. Mate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6325

• **BLANCO Y COLORES:** 4L, 750ml, 250ml

• **BASES TKROMATIC:** 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVABLE



SECADO/
REPINTADO



MANOS



DILUCIÓN



ESMALTE ANTIOXIDANTE



Disponible
TKROMATIC

Esmalte de aplicación directa sobre el óxido, sin necesidad de imprimación ni lijado. Seca muy rápidamente dejando acabados lisos y brillantes muy decorativos. Especialmente formulado para su aplicación sobre superficies férricas, también se puede aplicar si se desea sobre yeso y madera. Exento de plomo, cromo y metales pesados.

USOS: Interior y exterior. Hierro o acero oxidado.

COLORES: Blanco. Negro. Carta TKROM antioxidante. Colores según muestra.

RENDIMIENTO: 8-10m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola.

ACABADO: Brillo y satinado.

FICHA TÉCNICA: TDS 6401

• **BLANCO Y COLORES:** 4L, 750ml

• **BASES TKROMATIC:** 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVABLE



SECADO/
REPINTADO



MANOS



DILUCIÓN



ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA



Disponible
TKROMATIC

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: Interior y exterior. Hierro. Acero.

COLORES: Negro grafito. Gris acero. Carta TKROM forja.

RENDIMIENTO: 5-7m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola.

ACABADO: Brillo y pavonado.

FICHA TÉCNICA: TDS 6402

• **COLORES:** 4L, 750ml

• **BASES TKROMATIC:** 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVABLE



SECADO/
REPINTADO



MANOS



DILUCIÓN



ESMALTE SECADO RÁPIDO



Disponible
TKROMATIC
INFINITYCOLOR

Esmalte sintético fabricado a base de resinas alquídicas modificadas, que confieren al producto una excepcional rapidez de secado al aire, además de muy buena dureza, elasticidad, adherencia y brillo. Asimismo los pigmentos que intervienen en su formulación son sólidos y resistentes a la luz y a los agentes atmosféricos.

USOS: Interior y exterior. Adecuados para maquinaria agrícola e industrial, bombas, compresores, estructuras, etc.

COLORES: Carta industria. Colores s/m.

RENDIMIENTO: 7-10m²/l. 6-9m²/kg

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola.

ACABADO: Brillo.

FICHA TÉCNICA: TDS 6304

- **BLANCO Y COLORES:** 20kg, 4L
- **BASES TKROMATIC:** 15L, 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVABLE



SECADO/
REPINTADO



MANOS



DILUCIÓN



TKROM 345
DISOLVENTE
SINTÉTICO
5-20%

ESMALTE METACRILICO PARA GALVANIZADOS



Disponible
TKROMATIC

Esmalte acrílico base disolvente de excelente adherencia sobre acero galvanizado, buen brillo y excelente resistencia a los agentes químicos, así como al agua, a la intemperie y a la corrosión. Muy buena resistencia a la abrasión y al desgaste.

USOS: Tuberías. Tanques. Estructuras metálicas. Puentes.

COLORES: Carta industria.

RENDIMIENTO: 8-10m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola.

ACABADO: Brillo.

FICHA TÉCNICA: TDS 6110

- **BASES TKROMATIC:** 15L, 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVABLE



SECADO/
REPINTADO



MANOS



DILUCIÓN



TKROM 365
DISOLVENTE
ACRÍLICO/UHS
5-20%

ESMALTE EPOXI 2C



Disponible
TKROMATIC
INFINITYCOLOR

Esmalte de dos componentes, a base de resinas epoxi-poli-amidamina y pigmentos de alta solidez. Al secar forma una película, dura, elástica y de gran resistencia tanto a la intemperie (ver datos de aplicación de producto) como a las soluciones diluidas de ácidos y álcalis que lo hace especialmente adecuado para su uso en pavimentación de interiores.

USOS: Interior. Metal. Suelos. Superficies de hormigón. Ambientes agresivos.

COLORES: Rojo óxido. Gris industrial. Carta.

RENDIMIENTO: 7-9m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola.

ACABADO: Satinado y mate.

FICHA TÉCNICA: TDS 6759 (A+B)

- **BLANCO Y COLORES:** 15kg, 5kg
- **BASES TKROMATIC:** 15L, 4L, 750ml

INTERIOR



RESINA



LAVABLE



SECADO/
REPINTADO



MANOS



DILUCIÓN



TKROM 370
DISOLVENTE
EPOXI-ESTUFA
<10%

ESMALTE POLIURETANO 2C



Disponible
TKROMATIC
INFINITYCOLOR

Esmalte de poliuretano de dos componentes, a base de resinas hidroxiacrílicas, isocianatos alifáticos y pigmentos sólidos a la luz y a la intemperie. Al polimerizar forma un film duro de gran elasticidad y adherencia. Posee una excepcional resistencia a los agentes atmosféricos, a los aceites lubricantes, a los disolventes y a los agresivos químicos.

USOS: Interior y exterior. Estructuras en industrias químicas. Instalaciones es suelos marinos. Suelos.

COLORES: Blanco. Colores según muestra.

RENDIMIENTO: 8-10m²/l. 7-8m²/kg

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola.

ACABADO: Brillo. Satinado

FICHA TÉCNICA: TDS 6852 (A+B)

• **BLANCO Y COLORES:** 15kg, 5kg

• **BASES TKROMATIC:** 15L, 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVABLE



SECADO/
REPINTADO



MANOS



DILUCIÓN



TKROM 310
DISOLVENTE
POLIURETANO
5-10%

ESMALTE POLIURETANO FORJA 2C



Disponible
TKROMATIC

Esmalte Poliuretano de dos componentes, a base de resinas hidroxiacrílicas e isocianatos alifáticos, de excelente dureza, flexibilidad, brillo y adherencia y de gran resistencia a los agentes atmosféricos. Fondo y acabado anticorrosivo, de efecto metálico, a base de óxido de hierro micáceo e inhibidores de la corrosión, para la protección y decoración de todo tipo de manufacturas de hierro o acero.

USOS: Interior y exterior. Hierro. Acero. Ambientes agresivos.

COLORES: Negro grafito. Gris acero. Carta TKROM forja.

RENDIMIENTO: 9-11m²/l

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola.

ACABADO: Brillo.

FICHA TÉCNICA: TDS 6855 (A+B)

• **COLORES:** 4L

• **BASES TKROMATIC:** 4L

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVABLE



SECADO/
REPINTADO



MANOS



DILUCIÓN



TKROM 310
DISOLVENTE
POLIURETANO
5-20%

ESMALTE GLASS 2C



Disponible
TKROMATIC

Esmalte de poliuretano de dos componentes a base de resina acrílica hidroxilada e isocianato alifático, de acabado brillante, máxima dureza, excelente flexibilidad y alta resistencia química y a la abrasión. Capa de acabado de excelente prestaciones en sistemas anticorrosivos epoxi-poliuretano. Reparación y restauración de cuartos de baño, cocinas, baldosas, electrodomésticos, etc. Adecuado tanto para ambientes rurales, como marinos o industriales de elevada agresividad.

USOS: Interior y exterior. Estructuras en industrias químicas. Instalaciones es suelos marinos. Suelos.

COLORES: Blanco. Colores según muestra

RENDIMIENTO: 11-13m²/l. 7-9m²/kg

APLICACIÓN: Brocha, rodillo y pistola.

ACABADO: Brillo, satinado y mate bajo pedido.

FICHA TÉCNICA: TDS 6853 (A+B)

• **BLANCO Y COLORES:** 15kg, 5kg, 1,25kg

• **BASES TKROMATIC:** 15L, 4L, 750ml

INTERIOR/EXTERIOR



RESINA



LAVABLE



SECADO/
REPINTADO



MANOS



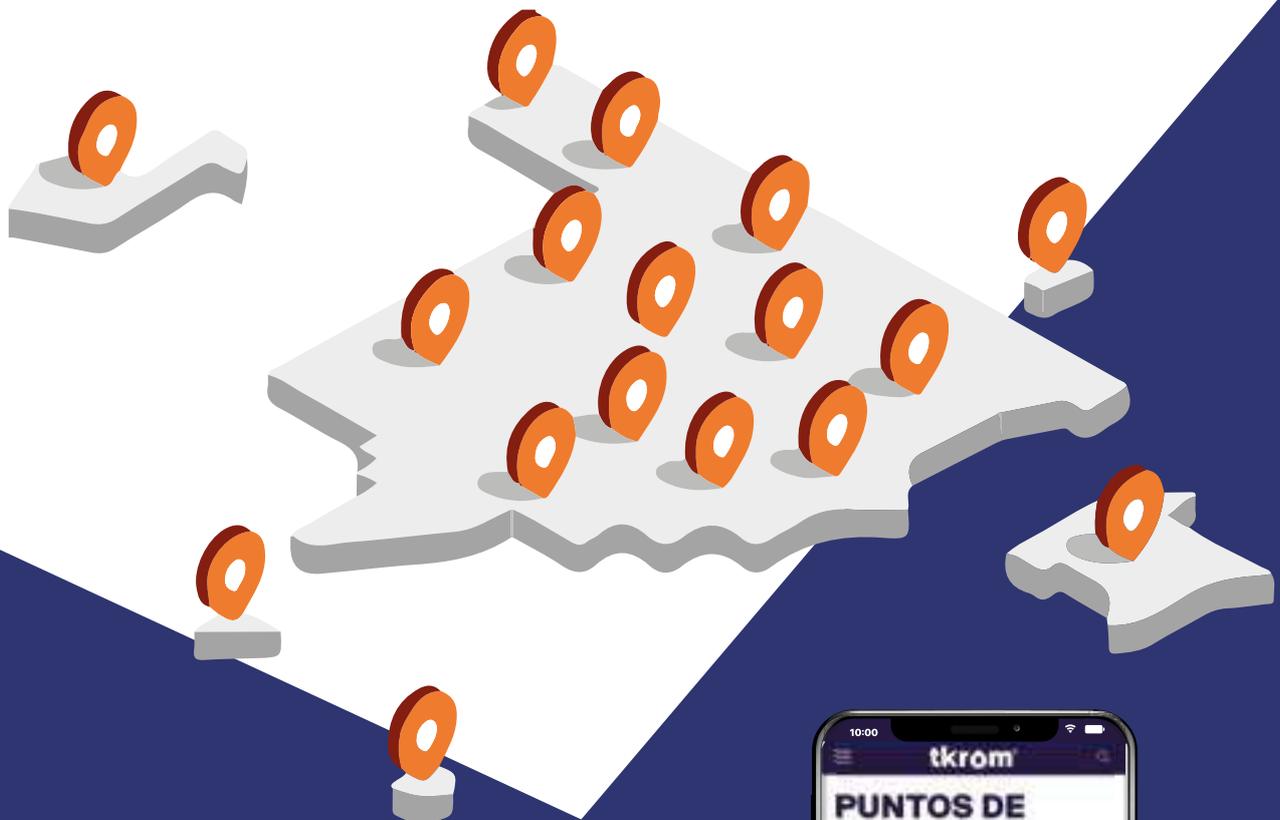
DILUCIÓN



TKROM 310
DISOLVENTE
POLIURETANO
5-10%

PUNTOS DE VENTA

Todo un equipo de profesionales de la pintura y la decoración para ayudarte y buscar las mejores soluciones.



Escanea el código QR y entra en nuestro buscador para localizar tu punto de venta más cercano.





Edición Febrero 2022



C/Londres, 13
Pol. Industrial Cabezo Beaza
30353 Cartagena, Murcia
T: +34 968 089000

tkrom.com



grupo
tkrom[®]