

# B 05



## SYSTÈME SHOP - PRIMER EPOXY - ACRYLIQUE



### PRODUITS

F-286/2 PRIMAIRE SHOP-PRIMER EPOXY 2C  
BESA-GLASS LAQUE ACRYLIQUE 2C

### DOMAINE D'APPLICATION

Système de peinture adéquat pour travaux demandant rapidité d'exécution avec une excellente protection anticorrosive et un accrochage sur tout type de supports métalliques sans ponçage préalable. Conseillé pour tous travaux de carrosserie industrielle, machine agricole, etc.

primaire d'atelier par sa rapidité de séchage et la possibilité d'être recouvert par un mastic polyester à spatule (Urki-Low, Urki 3000, Urki-Light) ou pistolable (Besa Roc).

La laque Besa-Glass présente un grand pouvoir couvrant, rapidité de séchage, une très haute brillance, flexibilité et résistance aux intempéries.

F-286/2 est normalement utilisé comme

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Type de produit

Densité 20° C

Viscosité de livraison à 20° C

Extrait sec (% poids)

Extrait sec (% volume)

V.O.C.

Teinte

#### F-286/2

Epoxy modifié-Phosphate de zinc

1,23 ± 0,05

30 - 35 sec. Ford n° 4

39 - 43% (mélange avec durcisseur)

19 - 23% (mélange avec durcisseur)

655 g/l (prêt à l'emploi)

Gris Ral 7035, Brun Rouge 8012

#### Besa Glass

Acrylique - Polyuréthane

1,00 - 1,30

90 - 100 sec. Ford n° 4

51 - 61% (mélange avec durcisseur)

44 - 48% (mélange avec durcisseur)

490 g/l (prêt à l'emploi)

échantillon URKI-SYSTEM



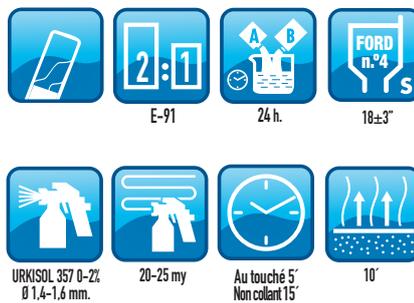
### PRÉPARATION DE LA SURFACE: ACIER, ALUMINIUM, GALVANISÉ, ACIER INOXYDABLE.

Les surfaces à peindre doivent être dûment désoxydées et dégraissées.

# B 05

## SYSTÈME SHOP - PRIMER EPOXY - ACRYLIQUE

### MODE D'APPLICATION F-286/2



### BESA-GLASS



### CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC

	<b>F-286/2</b>	<b>Besa-Glass</b>
Rendement théorique	8 - 9 m <sup>2</sup> / l. (25 my)	11 - 12 m <sup>2</sup> / l. (40 my)
Brillance 60 - 60°	Mat 3 - 5%	> 93%
Recouvrabilité	Min. 30 m. - Recommandable 2h	8 h.

### RÉSISTANCE ET CERTIFICATS

Le système présente une résistance au brouillard salin de 350 heures selon la Norme ISO 9227:2007.



350 HEURES BROUILLARD SALIN

# B 10



## SYSTÈME EPOXY - PU INDUSTRIEL



### PRODUITS

F-294/2 PRIMAIRE EPOXY PHOSPHATE DE ZINC 2C  
ALFAPUR 3748 LAQUE POLYURETHANNE 2C

### DOMAINE D'APPLICATION

Système de peinture orienté à la mise en peinture de remorques, châssis, semi-remorques, citernes, bétonnières, structure métallique, etc.

sif, lui confèrent une excellente protection anticorrosive. F-294/2 offre la possibilité d'être recouvert en mouillé sur mouillé au bout de 20-30 min.

Le primaire F-294/2, haut solides, a été développé avec une résine epoxy catalysé par un durcisseur polyamide. Sa forte teneur en pigment anticorro-

La laque Alfapur 3748 présente une bonne flexibilité, brillance et résistance à l'extérieur.

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Type de produit

Densité 20° C

Viscosité de livraison à 20° C

Extrait sec (% poids)

Extrait sec (% volume)

V.O.C. (2004/42/CE) II B. (c) (540)

V.O.C.

Teinte

#### F-294/2

Epoxy Polyamide- Phosphate de Zinc

1,64 ± 0,05

80 - 90 KU (Stormer)

66 - 70% (mélange avec durcisseur)

43 - 47% (mélange avec durcisseur)

514 g/l (prêt à l'emploi)

Gris 7035, Beige 1111

#### Alfapur 3748

Polyester Polyuréthane

1,00 - 1,20

65 - 90 sec. Ford n° 4

47 - 56% (mélange avec durcisseur)

40 - 42% (mélange avec durcisseur)

511 g/l (prêt à l'emploi)

échantillon URKI-SYSTEM



### PRÉPARATION DE LA SURFACE: ACIER, ALUMINIUM ET GALVANISÉ

Les surfaces à peindre doivent être dûment désoxydées et dégraissées ou grenillées.

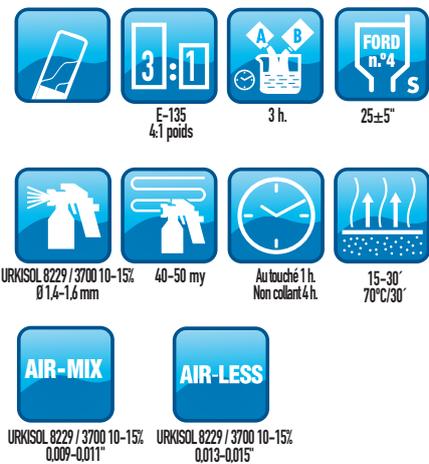
# B 10

## SYSTÈME EPOXY - PU INDUSTRIEL

### MODE D'APPLICATION F-294/2



### ALFAPUR 3748



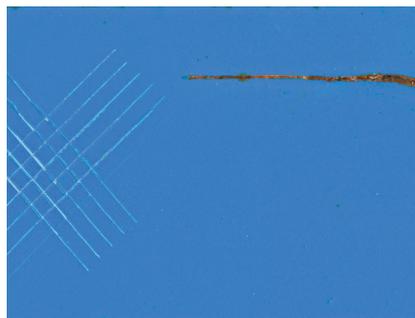
### CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC

	<b>F-294/2</b>	<b>Alfapur 3748</b>
Rendement théorique	8 - 9 m <sup>2</sup> / l. (50 my)	10 - 11 m <sup>2</sup> / l. (40 my)
Brillance 60 - 60°	Mat Satiné 5 - 10%	90 - 100%
Recouvrabilité	20 - 30 min.	8 h. ou 3 h. en cabine

### RÉSISTANCE ET CERTIFICATS

Le système remplit les exigences de la Catégorie. C3 HAUTE selon l'ISO 12944-2 certifié par un Laboratoire in-

dépendant homologué (acier grenailé Sa 2½).



480 HEURES BROUILLARD SALIN



240 CHAMBRE D'HUMIDITÉ

# B 15



## SYSTÈME EPOXY - PU INDUSTRIEL BAS VOC

### PRODUITS

F-296/2 PRIMAIRE EPOXY PHOSPHATE DE ZINC BAS VOC 2C  
ALFAPUR 3790 LAQUE POLYURÉTHANNE UHS 2C

### DOMAINE D'APPLICATION

Système développé pour la mise en peinture de remorques et semi-remorques, châssis, camion-citernes, bétonnières, structures métalliques, etc.

La laque Alfapur 3790 a une bonne flexibilité, excellente brillance et résistance à l'extérieur.

Le primaire Ultra Hauts solides F-296/2, formulé avec une résine epoxy et catalysé avec un durcisseur polyamide, apporte une grande résistance anticorrosive grâce à sa forte teneur en pigment anticorrosif. F-296/2 offre la possibilité de travailler en mouillé sur mouillé, au bout de 20-30 min.

Ce système de peinture est conforme à la Directive 2004/42/CE, concernant la remise en peinture de véhicules.

Il peut être utilisé comme alternative à un système conventionnel, afin de diminuer l'émission de VOC. Il permet, souvent, de se conformer à la Directive 1999/13/CE, concernant les installations industrielles.



### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Type de produit

Densité 20° C

Viscosité de livraison à 20° C

Extrait sec (% poids)

Extrait sec (% volume)

V.O.C. (2004/42/CE) II B. (c) (540)

V.O.C. (2004/42/CE) II B. (d) (420)

Teinte

#### F-296/2

Epoxy Polyamide - Phosphate de zinc

1,68 ± 0,05

70 - 75 KU (Stormer)

66 - 70% (mélange avec durcisseur)

41 - 45% (mélange avec durcisseur)

456 g/l (prêt à l'emploi)

Crème 1111

#### Alfapur 3790

Polyester Polyuréthane

1,16 - 1,43

55 - 85 sec. Ford n° 4

60 - 67% (mélange avec durcisseur)

47 - 50% (mélange avec durcisseur)

417 g/l (prêt à l'emploi)

échantillon URKI-SYSTEM



### PRÉPARATION DE LA SURFACE: ACIER, ALUMINIUM Y GALVANISÉ

Les surfaces à peindre doivent être dûment désoxydées et dégraissées ou grenillées.