

# B 15



## SISTEMA EPOXI-PUR INDUSTRIAL BAJO VOC

### PRODUCTOS

F-296/2 IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC BAJO VOC 2C  
ALFAPUR 3790 ESMALTE POLIURETANO UHS 2C.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Sistema orientado para el pintado de remolques y semirremolques, cisternas para camión, hormigoneras, estructura metálica, etc.

La imprimación F-296/2, de Ultra Altos Sólidos, formulada con resinas epoxi y catalizada con poliamida y su alto contenido en pigmento anticorrosivo, confiere al Sistema de Pintado una excelente protección anticorrosiva. F-296/2 ofrece la posibilidad de aplicar acabados húmedo sobre húmedo a partir de 20-30 min.

El Esmalte Alfapur 3790 presenta una buena elasticidad, cuerpo, brillo y resistencia al exterior.

El sistema cumple con la Normativa vigente referente al Repintado de Vehículos, según R.D. 227/2006 (Directiva 2004/42/CE).

También se emplea como alternativa a procesos convencionales para la disminución de emisiones VOC en Instalaciones, favoreciendo en muchos casos el cumplimiento del R.D. 117/2003 (Directiva 1999/13/CE).



### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

	<b>F-296/2</b>	<b>Alfapur 3790</b>
Tipo de producto	Epoxi Poliamida - Fosfato de zinc	Poliéster Poliuretano
Densidad 20° C	1,68 ± 0,05	1,16 - 1,43
Viscosidad de suministro a 20° C	70 - 75 KU (Stormer)	55 - 85 seg. Ford n° 4
Materia no volátil (% peso)	66 - 70% (mezcla con catalizador)	60 - 67% (mezcla con catalizador)
Materia no volátil (% volumen)	41 - 45% (mezcla con catalizador)	47 - 50% (mezcla con catalizador)
V.O.C. (2004/42/CE) II B. (c) (540)	456 g/l (listo al uso)	
V.O.C. (2004/42/CE) II B. (d) (420)		417 g/l (listo al uso)
Color	Crema 1111	s/m URKI-SYSTEM



### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: ACERO, ALUMINIO Y GALVANIZADO

Las superficies a pintar deben estar debidamente desoxidadas y desengrasadas o granalladas.

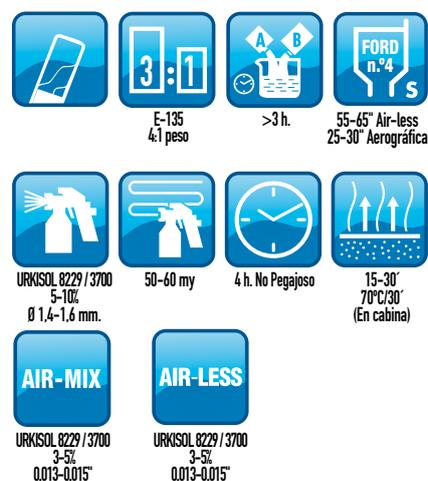
# B 15

## SISTEMA EPOXI-PUR INDUSTRIAL BAJO VOC

### MODO DE APLICACIÓN F-296/2



### ALFAPUR 3790



### CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA SECA

	F-296/2	Alfapur 3790
Rendimiento teórico	8 - 9 m <sup>2</sup> / l. (50 my)	9 - 10 m <sup>2</sup> / l. (40 my)
Brillo 60 - 60°	Mate Satinado	90 - 100%
Repintabilidad	20 - 30 min.	8 h. o 3 h. tras secado en cabina

### RESISTENCIA Y CERTIFICACIONES

El Sistema cumple los requisitos de la categoría C3 ALTO s/UNE EN ISO 12944-2 certificado por un Laboratorio

externo homologado. (Acero granallado Sa 2½).



480 HORAS NIEBLA SALINA



240 HORAS CÁMARA HUMEDAD