

B 30



SISTEMA EPOXI ZINC / EPOXI CG / PUR ALTA RESISTENCIA MARÍTIMA E INDUSTRIAL



PRODUCTOS

ALFAZINC 1674 EZ IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 2C
F-294/2 IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC 2C
URKI-NATO ESMALTE POLIURETANO 2C

CAMPOS DE APLICACIÓN

Sistema orientado para el pintado de elementos del sector eléctrico (transformadores), eólico, grúas portuarias y cualquier otro elemento con unas exigencias de Alta Resistencia.

F-294/2 ofrece la posibilidad de aplicar acabados húmedo sobre húmedo a partir de 20-30 min.

Con Alfazinc 1674 EZ se consigue una excelente protección dado su alto contenido de Zinc metal.

El Esmalte Urki-Nato presenta una excelente dureza, elasticidad, resistencia a la abrasión y a agentes agresivos como: detergentes, gasolina, lubricantes, taladrinas, etc. Emplear sólo con catalizadores E-225, E-216 ó E-202.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

	Alfazinc 1674 EZ	F-294/2	Urki-Nato
Tipo de producto	Epoxi Poliámidas Rica en zinc	Epoxi Poliámidas Fosfato de zinc	Poliéster Poliuretano
Densidad 20° C	2,55 ± 0,03	1,64 ± 0,05	1,05 - 1,30
Viscosidad de suministro a 20° C	110 - 120 KU (Stormer)	80 - 90 KU (Stormer)	80 - 90 KU (Stormer)
Materia no volátil (% peso)	80 - 84% (mezcla con catalizador)	66 - 70% (mezcla con catalizador)	55 - 67% (mezcla con catalizador)
Materia no volátil (% volumen)	51 - 55% (mezcla con catalizador)	43 - 47% (mezcla con catalizador)	48 - 54% (mezcla con catalizador)
V.O.C.	476 g/l (listo al uso)	514 g/l (listo al uso)	540 g/l (listo al uso)
Color	Gris 7000	Gris 7035, Beige 1111	s/m URKI-SYSTEM



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: ACERO GRANALLADO

Las superficies a pintar deben ser granalladas previamente a grado Sa 2½ y ser recubiertas antes de las 3 horas.

B 30

SISTEMA EPOXI ZINC / EPOXI CG / PUR ALTA RESISTENCIA MARÍTIMA E INDUSTRIAL

MODO DE APLICACIÓN ALFAZINC 1674 EZ

E-305
9:6 peso

8 h.

Aerografía 20-30"
Airless 30-35"

FORD n.º4

URKISOL 357
15-20%
Ø 1,6-1,8 mm.

50-60 my

3h. No Pegajoso

URKISOL 357
15-20%
0,013-0,015"

AIR-LESS

Sin disolventes.
(solo parcheos o retoques)

F-294/2

E-344
5:1 peso

24 h.

25-35"

FORD n.º4

Sin dilución.
Para retoques

URKISOL 357 / 394
10-15%
Ø 1,6-1,8 mm.

50-100 my

45' No Pegajoso

AIR-MIX

AIR-LESS

15-30"
80° C/30 min.
(En cabina)

URKISOL 394
5-10%
0,013-0,015"

URKISOL 394
5-10%
0,013-0,015"

URKI-NATO

E-277 (interior)
E-225 (exterior)

5 h.

20-22"

FORD n.º4

URKISOL 900P / 8229 25-30%
Ø 1,4-1,6 mm.

35-45 my

3-5 h.
No Pegajoso

20'

AIR-MIX

AIR-LESS

10-15"
70° C / 30"
(En cabina)

URKISOL 900P / 8229 8-12%
0,009-0,011"
25-35"

URKISOL 900P / 8229 8-12%
0,009-0,011"
35-40"

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA SECA

	Alfazinc 1674 EZ	F-294/2	Urki-Nato
Rendimiento teórico	9 - 9,5 m ² / l. (55 my)	8 - 9 m ² / l. (50 my)	12 - 13 m ² / l. (40 my)
Brillo 60 - 60°	Mate	Mate Satinado 5 - 10%	95 - 100%
Repintabilidad	1 h. mínimo/máximo: sin límites	20 - 30 min.	18 h (después de ese tiempo, desengrasar). Si el producto se emplea como Antigraffiti. Precisa lijado y desengrasado.

RESISTENCIA Y CERTIFICACIONES

El Sistema cumple los requisitos de la categoría C5 - I ALTO s/UNE EN ISO 12944-2 certificado por un Laboratorio externo homologado.

El Esmalte URKI-NATO está clasificado como M-1 por un Laboratorio externo homologado según UNE 23727: 1990.



1440 HORAS NIEBLA SALINA



720 HORAS CÁMARA HUMEDAD