

SISTEMA EPOXI ZINC / EPOXI CG / PUR HOHE BESTÄNDIGKEIT BEI MARINE UND INDUSTRIEN



PRODUKTE

MIT ZINK ANGEREICHERTE EPOXY-GRUNDIERUNG
ALFAZINC 1674 EZ, 2K
F-294/2 ZINKPHOSPHAT-EPOXY-GRUNDIERUNG 2K
URKI-NATO POLYURETHAN-DECKLACK 2K



System für die Lackierung von Elementen im Elektrobereich (Transformatoren), in der Windenergie, bei Hafenkranen und allen anderen Elementen mit hohen Anforderungen an die Beständigkeit.

F-294/2 ermöglicht die Nass-in-nass-Lackierung ab 20-30 Minuten.

Der Decklack hat eine ausgezeichnete Härte, Elastizität, Abriebfestigkeit und Beständigkeit gegen aggressive Stoffe wie Reinigungsmittel, Benzin, Schmiermittel, Bohröle usw. Nur mit Härtern E-225, E-216 oder E-202 verwenden.

Alfazinc 1674 EZ bietet aufgrund seines hohen Zinkmetallgehalts einen hervorragenden Schutz.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

	Alfazinc 1674 EZ	F-294/2	Urki-Nato
Produktart	Epoxy-Polyamid mit Zink angereichert	Epoxy-Polyamid Zinkphosphat	Polyester Polyurethan
Dichte bei 20 °C	2,55 ± 0,03	1,64 ± 0,05	1.05 - 1.30
Lieferviskosität bei 20 °C	110-120 KU (Stormer)	80-90 KU (Stormer)	80-90 KU (Stormer)
Festkörperanteil (Gew.-%)	80 - 84 % (Gemisch mit Härter)	66 - 70 % (Gemisch mit Härter)	55 - 67 % (Gemisch mit Härter)
Festkörperanteil (Vol.-%)	51 - 55 % (Gemisch mit Härter)	43 - 47 % (Gemisch mit Härter)	48 - 54 % (Gemisch mit Härter)
VOC	476 g/l (spritzfertig)	514 g/l (spritzfertig)	540 g/l (spritzfertig)
Farbe	Grau 7000	Grau 7035, Beige 1111	s/m URKI-SYSTEM

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE: SANDGESTRAHLTER STAHL

Die zu lackierenden Oberflächen müssen mit Sa 2½ vorgestrahlt und innerhalb von 3 Stunden überstrichen werden.



SISTEMA EPOXI ZINC / EPOXI CG / PUR HOHE BESTÄNDIGKEIT BEI MARINE UND INDUSTRIE

ANWENDUNGSART ALFAZINC 1674 EZ

E-305
94:6 Gewicht

8 h
Spritzverfahren
Airless 30-35"

URKISOL 357
15-20 %
Ø 1,6-1,8 mm

50-60 my

3 h Nicht
klebrig

AIR-LESS

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

Ohne Lösungsmittel
(Nur Aus- oder
Nachbesserung)

F-294/2

E-344
5:1 Gewicht

24 h
25-35"

Unverdünnt
Für
Nachbesserun
gen

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

50-100
my

45'

15-30'
80 °C/30
Min. (in
Kabine)

AIR-LESS

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

AIR-LESS

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

URKI-NATO

E-277
(innen) E-
225 (außen)

5 h
20-22"

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

35-45 my

3-5 h
Nicht
klebrig

20'

10-15'
70°C / 30'
(in Kabine)

AIR-LESS

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

AIR-LESS

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

MERKMALE DES TROCKENEN FILMS

	Alfazinc 1674 EZ	F-294/2	Urki-Nato
Theoretische Ergiebigkeit	9-9,5 m ² /l (55 my)	8-9 m ² /l (50 my)	12-13 m ² /l (40 my)
Glanzgrad 60 - 60 °C	Matt	Matt Satiniert 5-10 %	95 - 100 %
Überlackier	Mind. 1 h/Max.: unbegrenzt	20-30 Min.	18 h (anschließend entfetten). Bei Verwendung als Anti- Graffiti-Produkt muss es geschliffen und entfettet werden.

BESTÄNDIGKEIT UND ZERTIFIZIERUNGEN

Das System erfüllt die Anforderungen der Kategorie C5 - I HOHE BELASTUNG gemäß UNE EN ISO 12944-2 und wurde von einem externen zugelassenen Labor zertifiziert.

Der Decklack URKI-NATO wurde von einem externen, nach UNE 23727: 1990 zugelassenen Labor in M-1 eingestuft. 1990.



1440 STUNDEN



720 STUNDEN FEUCHTE