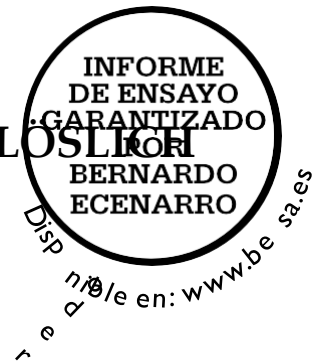


SYSTEM EPOXI HYDRO-ACRYL - WASSERLÖSLICH



PRODUKTE

URA-POX 028 EPOXY-GRUNDIERUNG
HYDRO 2K



ANWENDUNGSBEREICHE

URA-POX 028 zeichnet sich durch seine schnelle Trocknung und Aushärtung aus. Es können aufeinanderfolgende Schichten in Abständen von 1-2 Stunden aufgetragen werden, um die erforderlichen Schichtdicken zu erreichen.

URA-PUR 360 ist ein wasserlöslicher Decklack für die Lackierung von Anlagen, Nutzfahrzeugen, Land- und Baumaschinen sowie Waggons, wo eine Kombination aus hohem Glanz, Härte und Elastizität erforderlich ist. Er weist eine gute Beständigkeit gegen Wasser, Chemikalien, Kraft-, Treib- und Brennstoffe sowie eine hohe Witterungsbeständigkeit auf.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

	URA-POX	URA-PUR
Produktart	Epoxid - Zinkphosphat	Acryl
Dichte	1,45 ± 0,05	1,25 ± 0,10
Lieferviskosität bei 20 °C	95 - 105 KU	70-90 KU (Stormer)
Festkörperanteil (Gew.-%)	50 - 60 % (Gemisch mit Härter)	50 - 60 % (Gemisch mit Härter)
Festkörperanteil (Vol.-%)	41 - 45 % (Gemisch mit Härter)	40 - 47 % (Gemisch mit Härter)
VOC	< 180 g/l (spritzfertig)	< 295 g/l (spritzfertig)
Farbe	7035 Grau, 8012 Rostrot	URA-MIX, RAL, NCS ...

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE: SANDGESTRAHLTER STAHL

Die zu lackierenden Flächen müssen mit Sa 2½ sandgestrahlt und mit Ura-Pox 028 grundiert werden.



SYSTEM EPOXI HYDRO-ACRYL - WASSERLÖSLICH

ANWENDUNGSART URA-POX 028

U-502
6,25:1
GEWICHT

2 h

40-50"
Spritzverfa
hren

WASSER
25-27 %

40-60
my

2 h Nicht
klebrig

30 min
30-60' / 40-
60 °C
(in Kabine)

AIR-
WASSER
20-22 %
60-70"

AIR-LESS
WASSER
15-20 %
80-120"

URA-PUR

U-422

3 h

40-50" Spritzverfahren
60-70" Air-Mix
70-100" Air-Less

WASSER
25-30 %

50-75
my

Nicht
klebrig
4-5 h

30'
45-60' / 50-
60 °C
(in Kabine)

AIR-
WASSER
20-25 %

AIR-LESS
WASSER 10-
20 %

MERKMALE DES TROCKENEN FILMS

	URA-POX	URA-PUR
Theoretische Ergiebigkeit	8-9 m ² /l (50 my)	8-9 m ² /l (50 my)
Glanzgrad 60 - 60 °C	Matt 5-10 %	85-95 %
Überlackierbarkeit	1-2h.	16h.

BESTÄNDIGKEIT UND ZERTIFIZIERUNGEN

Das System erfüllt die Anforderungen der Kategorie C3 HOHE BELASTUNG gemäß UNE EN ISO 12944-2 und wurde durch das Labor BESA zertifiziert (Stahl, sandgestrahlt, Sa 1/2).



480 STUNDEN



240 STUNDEN FEUCHTE
