

F-296/2

IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC 2 C.

Edición nº: 021 2017/05
Cod: 3029601111.00000.021

CAMPO DE APLICACIÓN

Imprimación de Ultra Altos Sólidos formulada a base de Resina Epoxi catalizada con Poliamida y pigmentada con alto porcentaje de Fosfato de Zinc. Consigue una excelente protección anticorrosiva. Rápido secado y repintabilidad.

Es adecuada para procesos de alta resistencia en Sistemas de 2 componentes. Pintado de Cisternas para Camión, Semiremolques, Hormigoneras, Estructura metálica, etc.

Tiene una excelente adherencia sobre Acero, Aluminio y Galvanizado.

F-296/2 cumple los requisitos de la categoría C3 y C4 ALTA s/UNE ISO 12944-2 certificado por un Laboratorio externo homologado. (Acero granallado Sa 2 ½ y como Acabado ALFA-PUR 3790 y URKI-VOC respectivamente).

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,68 ± 0,05
Finura de molienda (µ)	15 - 25
Viscosidad de suministro a 20°C	70 - 75 KU (Stormer)
% Materia no volátil (peso/volumen)	68 % ± 2 peso; 43 % ± 2 vol. (Mezcla con catalizador)
V.O.C. (g/l)	456 (Listo al uso) - (2004/42/CE) IIB (C) (540)
Tipo de producto	Epoxi - Poliamida
Color	Crema 1111

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Desoxidado y desengrasado manual de la superficie. Recomendable granallado previo Sa 2 ½.

Para aplicar el producto la temperatura debe ser superior a 10 °C y la humedad relativa inferior a 75 %. Es factible secado en horno 80-100 °C durante 15-30 min.

Repintable con URKI-POX, ALFA-PUR 3748, ALFA-PUR 3790, URKI-NATO, BESA-GLASS, URKI-GLASS. URKI-VOC en sistemas de bajo contenido en COV 'S.

MODO DE APLICACIÓN

Con pistola air-less, diluir como máximo con 3 % en volumen de URKISOL-394, aplicando 2 manos cruzadas. Con temperaturas altas aconsejamos utilizar URKISOL-395 ó URKISOL-397.



E-344
5,5:1 p./3:1 vol.



24 h.



25-35"
FORD nº 4



Sin dilución
Para retoques



Urkisol 357/394
10-15 %
Ø 1.6-1.8 mm



50-100 my



45' No pegajoso



15-30'
80°C/30'
(En Cabina)



AIR-MIX
URKISOL 394
3 % max.
0,013-0,015"



AIR-LESS
URKISOL 394
3 % max.
0,013-0,015"

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA SECA

Rendimiento teórico (m²/l)	8 - 9 (50 my)
Brillo 60°-60°	Mate - Satinado 5 - 10 %
Repintabilidad	20 - 30 min.

ALMACENAMIENTO

Manténgase bajo cubierto en lugar fresco y ventilado, evitando la exposición directa de la luz solar. Aconsejamos temperaturas entre 5 y 30 °C.

Duración en el envase: Al menos **2 años** desde su fabricación. Pasado este tiempo consultar con n/ Dpto. Técnico.



Bernardo Ecenarro S.A.

FICHA TECNICA

BERNARDO ECENARRO, S.A.

Ugarte Industrialdea, 147

20720 Azkoitia (SPAIN)

Tel.: +34 +34 943 74 28 00

Fax: +34 +34 943 74 06 03

www.besa.es

Página 2 de 2

F-296/2

IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC 2 C.

Edición nº: 021 2017/05

Cod: 3029601111.00000.021