

**ALFA-POX 1675 CG**  
 IMPRIMACIÓN EPOXI CAPA GRUESA 2 C.

Edición nº: 020 2011/11  
 Cod: 3167500000.00000.020

### CAMPO DE APLICACIÓN

#### "USO EXCLUSIVO EN INSTALACIONES INDUSTRIALES"

Imprimación anticorrosiva a base de Resina Epoxi catalizada con Poliamida y pigmentada con alto porcentaje de Fosfato de Zinc con una excelente protección anticorrosiva.

Adecuada para procesos de alta resistencia en Sistemas de 2 componentes. Especialmente formulada para conseguir altos espesores con equipo air-less. Repintado ilimitado.

Tiene una excelente adherencia sobre Acero, Aluminio y Galvanizado, así como en Hormigón.

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,48 ± 0,03
Finura de molienda (µ)	35 - 45
Viscosidad de suministro a 20°C	100 - 120 KU (Stormer)
% Materia no volátil (peso/volumen)	70 % ± 2 peso; 50 % ± 2 vol. (Mezcla con catalizador)
V.O.C. (g/l)	500 (Listo al uso)
Tipo de producto	Epoxi - Poliamida
Color	Gris 7437

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Granallado a grado Sa 2 1/2.

Para aplicar el producto la temperatura debe ser superior a 10 °C y la humedad relativa inferior a 75%. La superficie a recubrir deberá estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío.

### MODO DE APLICACIÓN

Con pistola air-less, diluir como máximo con 15 % en volumen de URKISOL-357. Con aerográfica y calderín de presión, máx. 20 %.

Repintable con URKI-POX, URKI-NATO, BESA-GLASS, URKI-GLASS, ALFAPUR 3790, URKI-VOC.



Comp. A;B  
1:1 volumen



12 h.



60-90°  
FORD n°4



5-10%  
Para retoques



URKISOL 357  
15-20%



70-80 my



1 h. No pegajoso

### CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Rendimiento teórico (m <sup>2</sup> /l)	6 - 7 (75 my)
Brillo 60°-60°	Mate < 3 %
Repintabilidad	1 - 2 h.

### 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.