

**URA-POX 028**  
IMPRIMACIÓN EPOXI HIDRO 2 C.

Edición nº: 021 2022/06  
Cod: 3402800000.00000.021

### CAMPO DE APLICACIÓN

Indicado para vehículo industrial, maquinaria agrícola y de obras públicas, estructuras metálicas, calderería y carpintería metálica.

Destaca por su rápido secado y endurecimiento. Tiene una excelente protección anticorrosiva y buena adherencia sobre acero, aluminio y galvanizado.

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,45 - ± 0,05
Viscosidad de suministro a 20°C	95 - 105 KU (Stormer)
% Materia no volátil (peso/volumen)	61 - 63 % peso; 41 - 45 % vol. (Mezcla con catalizador)
V.O.C. (g/l)	< 180 (Listo al uso)
Tipo de producto	Epoxi - Poliamida / Fosfato de Zinc. HIDROSOLUBLE
Color	Gris 7040

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Granallado, grado Sa 2 1/2. También sobre metal libre de óxido, grasa o suciedad.

Repintable con productos base agua como: URA-FLEX 311, URA-PUR 369, URA-PUR 374, URA-PUR 360, URA-TEXT 372, etc...

Con productos base disolvente como: URKI-NATO, URKI-GLASS, URKI-VOC, URKI-POX; etc....

### MODO DE APLICACIÓN

Temperatura ambiente > 15 °C; Humedad relativa < 80 %; Temperatura Metal > 3 °C sobre punto de rocío.



U-502  
4:1 vol.  
6,25:1 peso



2 h.



Ford n° 4  
40-50 seg.  
Aerográfica



Agua  
25-27 %



Agua 20-22 %  
60-70 seg. Ford n° 4



Agua 15-20 %  
80-120 seg.  
Ford n° 4



40-60 my



Al aire  
2 h. No pegajoso



En cabina 30'  
30-60' / 40-60°C

### CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Adherencia	100 % sobre Acero, Aluminio y Galvanizado
Rendimiento teórico (m <sup>2</sup> /l)	8 - 9 (50 my)
Brillo 60°-60°	Mate 5-10 %
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 1 año desde su fabricación. Pasado este tiempo consultar con n/ Dpto. Técnico.