

F-463

IMPRIMACIÓN - PINTURA

URKI-SYSTEM

CONVERTIDOR: 6096/CONV. F-463

RELACIÓN PASTA / CONV.: 15/85

Edición nº: 021 2014/01
Cod: 3909600000.00000.021

CAMPO DE APLICACIÓN

"USO EXCLUSIVO EN INSTALACIONES INDUSTRIALES"

Imprimación Sintética Satinada para protección de Estructuras Metálicas, Calderería, Forja. También utilizable como Pintura Satinada para hierro o madera.

Presenta un agradable aspecto satinado bajo, con buen secado y adherencia.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,43 - 1,57
Finura de molienda (µ)	30-35
Viscosidad de suministro a 20°C	70 - 80 KU (Stormer)
% Materia no volátil (peso/volumen)	73 % ± 2 peso; 52 % ± 2 vol.
V.O.C. (g/l)	495 (Listo al uso)
Tipo de producto	Alcídico modificado
Color	s/m URKI-SYSTEM

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

-Acero y Hierro: Desoxidado y Desengrasado previo.

-Madera: Cepillado y eliminación de polvo.

Repintable con BESA-VAL, URKI-RAPID, URKI-FLEX, BESA-FER, BESA-LUX y URKI-SAL .

MODO DE APLICACIÓN

Pintado a Inmersión: Diluir a 30-35 seg.

Ford nº 4 con URKISOL-170.



25 ± 5"
FORD nº 4



URKISOL 222
5 %



URKISOL 88
20-22 %



30-40 my



Tacto 15'
Seco 4 h.



5-10'



URKISOL 88
5 %

CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Rendimiento teórico (m ² /l)	14 - 15 (35 my)
Brillo 60°-60°	15 - 20 %
Repintabilidad	48 h. con Sintéticos

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.