

**F-22**  
 IMPRIMACIÓN SINTÉTICA S/H

**URKI-SYSTEM**  
 CONVERTIDOR: 6190/CONV F-22  
 RELACIÓN PASTA / CONV.: 25/75

Edición nº: 020 2011/11  
 Cod: 3919000000.00000.020

### CAMPO DE APLICACIÓN

#### "USO EXCLUSIVO EN INSTALACIONES INDUSTRIALES"

Imprimación en procesos de secado horno para mejorar las características de resistencia a la oxidación de nuestros URKI-DUR y URKI-DUR SAT en el pintado de mueble metálico, cuadros eléctricos, bicicletas, etc.

También utilizable como Esmalte Monocapa Satinado para objetos no expuestos a intemperie.

Posee total adherencia sobre Acero bien desengrasado.

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,15 - 1,35
Finura de molienda (µ)	25 - 30
Viscosidad de suministro a 20°C	100 - 120 seg. Ford nº 4
% Materia no volátil (peso/volumen)	60 - 68 % peso; 47 - 51 % vol.
V.O.C. (g/l)	436
Tipo de producto	Alcídico - Amínico
Color	s/m URKI-SYSTEM

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Sobre Acero: Desoxidar y desengrasar.

Para una mejora de la protección, aconsejamos la fosfatación posterior al desengrasado

### MODO DE APLICACIÓN

-Inmersión: Diluir a 30-35 seg. Copa Ford nº 4 con Disolvente 8112.

-P.Electrostática: Como en el caso de aerográfica, pero sólo para equipos que trabajen con baja resistividad.



20-25"  
 FORD nº 4



URKISOL 222  
 30-35 %



20-30 my



140 °C/20'  
 120 °C/30'



5-10'

### CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Rendimiento teórico (m <sup>2</sup> /l)	18 - 20 (25 my)
Brillo 60°-60°	25 - 30 %
Repintabilidad	Inmediata
Adherencia	100 % sobre Acero

### 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.