

F-350/2

IMPRIMACIÓN EPOXI "LOW VOC" 2 C.

Edición nº: 021 2016/02
Cod: 5035007360.00000.021

CAMPO DE APLICACIÓN

Imprimación Epoxi curada con Poliamida y formulada con pigmentos inhibidores de corrosión. Su alto contenido en sólidos, 65 % en volumen, permite dejar espesores de 200 my por mano. Es recomendable para estructuras metálicas, maquinaria, bienes de equipo y para aquellos sectores en los que se precise una Alta Resistencia. También se emplea como alternativa a productos convencionales para la disminución de emisiones VOC en Instalaciones, favoreciendo en muchos casos el cumplimiento del R.D. 117/2003 (Directiva 1999/13/CE).

Puede ser empleada como capa intermedia en Sistema Epoxi Zinc/Capa Intermedia Epoxi/Acabados PUR con Alta Resistencia Marítima e Industrial.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,72 ± 0,03
Finura de molienda (µ)	30 - 40
Viscosidad de suministro a 20°C	110 - 130 KU
% Materia no volátil (peso/volumen)	79 % ± 2 peso; 65 % ± 2 vol. (Mezcla con catalizador)
V.O.C. (g/l)	298 (Listo al uso) Aplicación Airless - (2004/42/CE) IIB (C) (540)
Tipo de producto	Epoxi - Poliamida
Color	70031 Gris

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

-Acero: Desengrase y desoxidado manualmente. Recomendable granallado previo Sa 2,5.

-Galvanizado: Desengrase previo.

-Aluminio: Desengrase previo. Superficies finas, lijar previamente.

Terminar con Esmalte URKI-POX, URKI-NATO, URKI-GLASS, BESA-GLASS, BESA-PUR, URKI-NATO/C, ALFAPUR 3748. En sistemas de bajo contenido en COV 'S, acabar con URKI-VOC o ALFAPUR 3790.

No pintar si la temperatura ambiente es inferior a 10 °C y la humedad relativa superior a 75 %.

MODO DE APLICACIÓN

Con pistola air-less, boquilla de 0,4-0,6 mm. ø pueden conseguirse capas de 200 my, diluyendo como máximo hasta 2 %.

Con pistola aerográfica, boquilla 1,8-2,0 mm. ø

A brocha sólo para pequeñas superficies en tareas de parcheo o retoque.

Para mejora de secado y endurecimiento puede emplearse el acelerante A-90002 (1-2 % sobre mezcla).



E-305
4:1 vol.



8 h



35-45"
Aerográfica



URKISOL-357
2-5%
Sólo para retoques



ø 1,8-2,0 mm
URKISOL 357
5-10 %



100-200 my



4-6 h. No Pegajoso



ø 0,4-0,6 mm
URKISOL 357
2 %

CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Rendimiento teórico (m²/l)	4,5 (150 my)
Brillo 60°-60°	Mate - Satinado
Repintabilidad	4 - 6 h. (depende del espesor)



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

F-350/2

IMPRIMACIÓN EPOXI "LOW VOC" 2 C.

Página 2 de 2

Edición nº: 021 2016/02

Cod: 5035007360.00000.021

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.