

**URKI-TEXT**

ESMALTE TEXTURIZADO 2 C.

**URKI-SYSTEM**

CONVERTIDOR: 6712/CONV U-TEXT  
RELACIÓN PASTA / CONV.: 15/85

Edición nº: 021 2017/05  
Cod: 6971200000.00000.021

**CAMPO DE APLICACIÓN**

**"USO EXCLUSIVO EN INSTALACIONES INDUSTRIALES"**

Indicado para el pintado de maquinaria y piezas de fundición, aparatos e instrumental quirúrgico, cuadros eléctricos, cajas de caudales, material de escritorio, máquinas de escribir, ordenadores, etc.

Puede conseguirse una gran variedad de texturas variando las condiciones de aplicación. Excelentes resistencias fisicoquímicas.

Se obtienen resistencias en Niebla Salina de hasta 300 horas cuando es aplicado sobre Shop-Primer F-714, pudiendo aumentar éstas si es aplicado sobre imprimaciones Epoxi F-294/2 ó F-296/2.

**CARACTERÍSTICAS FÍSICAS**

Densidad 20°C (g/cc)	1,20 - 1,35
Finura de molienda (µ)	30 - 35
Viscosidad de suministro a 20°C	110 - 130 KU (Stormer)
% Materia no volátil (peso/volumen)	62 - 67 % peso; 50 - 53 % vol. (Mezcla con Catalizador)
V.O.C. (g/l)	410 - 435
Tipo de producto	Poliuretánico Acrílico
Color	s/m URKI-SYSTEM, RAL, UNE, NCS, etc.

**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE**

-Acero: Las superficies a pintar, debidamente desengrasadas, deben ser previamente imprimadas con F-714 SHOP-PRIMER Imprimación Fosfocromatante, F-383/2 ó F-286/2 SHOP-PRIMER Epoxi 2 comp., ó F-282/2 Imprimación Epoxi Fosfato de Zinc 2 c.

-Galvanizado: Desengrase. Si es viejo, cepillado y desengrase. Imprimir con F-282/2 ó F-286/2.

**MODO DE APLICACIÓN**

-Catalizador E-225 (alifático) exteriores.

-Catalizador E-277 (aromático) interiores.

\*Aplicación con Pistola aerográfica presurizada. El tipo y tamaño del dibujo puede ser regulado entre amplios márgenes, variando la viscosidad de la pintura, paso de la pistola, presión de aire, distancia del objeto y modo de aplicar. La primera mano es una capa cubriente de fondo.

\*Aplicación con Air-Mix. Se utiliza la misma viscosidad para la capa de textura que la de cubrición: 20-40 seg. Ford nº 4.

1ª m. boquilla 0,25-0,35 mm ø.

2ª m. boquilla 0,35-0,45 mm ø.



E-277 (interior)  
E-225 (exterior)  
5:1 peso  
4:1 volumen



3 h.



1ª mano: 20-30"  
Ford nº 4  
2ª mano: 60-90"  
Ford nº 4



URKISOL  
753/900P/8229  
1ª m.:40-50 % vol.  
2ª m.:15-25 % vol.  
Boq.:2,5-3,0 mm ø  
Pres.:1,5 Kg/cm²



60-100 my



2-3 h. No pegajoso



15-30 min.  
60°C/30 min.  
(En cabina)



URKISOL  
753/900P/8229  
10-20%  
0,011-0,013"



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

Página 2 de 2

### **URKI-TEXT**

ESMALTE TEXTURIZADO 2 C.

### URKI-SYSTEM

CONVERTIDOR: 6712/CONV U-TEXT

RELACIÓN PASTA / CONV.: 15/85

Edición nº: 021 2017/05

Cod: 6971200000.00000.021

### **CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA**

Rendimiento teórico (m <sup>2</sup> /l)	6 - 6,5 (80 my)
Brillo 60°-60°	Semibrillo
Repintabilidad	24 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.