

ALFA-PUR 3760
ESMALTE POLIURETANO 2 C.

URKI-SYSTEM

CONVERTIDOR: 6760/CONV A-PUR 3760

RELACIÓN PASTA / CONV.: 20/80 P.

Edición nº: 020 2013/04
Cod: 6976000000.00000.020

CAMPO DE APLICACIÓN

"USO EXCLUSIVO EN INSTALACIONES INDUSTRIALES"

Indicado para el pintado de maquinaria y vehículo industrial, tanto para secado en cabina como al aire. Presenta elasticidad, cuerpo, brillo y resistencia al exterior.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,00 - 1,15
Finura de molienda (µ)	5 - 10
Viscosidad de suministro a 20°C	60 - 85 seg. Copa Ford nº 4
% Materia no volátil (peso/volumen)	47 - 53 % peso; 40 - 42 % vol. (Mezcla con catalizador)
V.O.C. (g/l)	513 (Mezcla con catalizador)
Tipo de producto	Poliéster - Poliuretano
Color	s/m URKI-SYSTEM

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

-Acero: Las superficies a pintar, debidamente desengrasadas, han de ser previamente imprimadas con F-290/2, F-294/2 ó F-296/2 Imprimaciones Epoxi Fosfato de Zinc 2 comp.

Cuando se precise una mayor resistencia a la oxidación es necesario granallar a grado Sa 2 1/2.

-Galvanizado: Desengrase. Si es viejo, cepillado y desengrase. Imprimir con F-290/2, F-294/2 ó F-296/2.

MODO DE APLICACIÓN

Es conveniente dejar estabilizar la mezcla diluida 15 minutos, antes de comenzar la aplicación.



E-135
4:1 Peso



3-4 h.



25-30 "
FORD nº 4



URKISOL 8229
URKISOL 3700
12-17%



40-50 my



Tacto 1h.
Seco 4 h.



En cabina
15-30 '
70 °C/30 '

CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Rendimiento teórico (m ² /l)	9 - 10 (45 my)
Brillo 60°-60°	> 90 %
Repintabilidad	3 h. tras secado en cabina

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.