

ALFA-PUR 3791

ESMALTE POLIURETANO UHS 2 C. SATINADO

URKI-SYSTEM

CONVERTIDOR: 6791/CONV A-PUR 3791
RELACIÓN PASTA / CONV.: 35-65 P. (25/75 vol.)

Edición nº: 020 2011/11
Cod: 6979100000.00000.020

CAMPO DE APLICACIÓN

Esmalte satinado de altos sólidos.

Indicado para el pintado de maquinaria, vehículo industrial, cerramientos, estructuras, etc., con equipos mixtos o air-less.

Presenta elasticidad, cuerpo, agradable aspecto satinado y resistencia al exterior.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,18 - 1,45
Finura de molienda (µ)	15 - 20
Viscosidad de suministro a 20°C	60 - 70 KU
% Materia no volátil (peso/volumen)	55 - 62 % peso; 43 - 48 % vol. (Mezcla con catalizador)
V.O.C. (g/l)	418 (Listo al uso) - (2004/42/CE) IIB (D) (420)
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-296/2 ó F-294/2

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-296/2 ó F-294/2.

MODO DE APLICACIÓN

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



E-135
4:1 peso
3:1 vol.



>3 h.



50-60"
FORD nº 4
Air-less



URKISOL
8229 ó 3700
2-4 %



50-60 my



Tacto 1 h
Seco 2-3 h.



En Cabina
15-30'
70°C/30'

CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Rendimiento teórico (m ² /l)	9 - 10 (50 my)
Brillo 60°-60°	25 - 35 %
Repintabilidad	24 h. ó 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.