

**F-284/2**

EPOXY GRUNDIERUNG MIT HOHEM ZINKANTEIL 2 K

Ausgabe n°: 020 2011/11  
Cod: 3028407000.00000.020

### ANWENDUNGSBEREICH

Korrosionsschutz - Grundierung mit hohem Zinkmetallgehalt ( > 90 % der Festteile). Zum Schutz von Stahlstrukturen in Meeres- und anderen Umgebungen mit hohem Feuchtigkeitsgehalt, Maschinenbau, Industriezubehör, usw.. Kann als Shop-Primer verwendet werden, wenn der Kontakt mit chemischen Stoffen ausgeschlossen ist. Bei Kontakt mit chemischen Stoffen, muß eine 2. Schicht aufgetragen werden, um die Zerstörung des Zinkgehalts zu vermeiden. Schweißbar. Hält kontinuierlichen Temperaturen bis 300 °C stand.  
Entspricht folgende Norme: SSPC-SP-20 (TYPE II), BS 4652 y UNE 48.277-97

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte bei 20°C (g/cc)	3,30 ± 0,05
Mahlfeinheit (µ)	
Lieferviskosität bei 20°C	90 - 100 KU (Stormer)
% Festkörperanteil (gewicht / volumen)	87 % ± 2 nach Gewicht; 60 % ± 2 nach Volumen (mit Härter gemischt)
V.O.C. (g/l)	424 (Spritzfertig) - (2004/42/CE) IIA (j) (500)
Produktart	Epoxy-Poliamid
Farbton	Grau 7000

### VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

Um eine gute Haftung zu erreichen, ist das Strahlen mit Grad Sa 2,5 empfohlen.  
Beim Einsatz in industrieller Umgebung oder möglichen Kontakt mit chemischen Substanzen wird eine F-350/2 Epoxy Grundierung mit niedriger VOC empfohlen.  
Mit Decklacken URKI-POX, URKI-NATO, URKI-GLASS, BESA-GLASS, BESA-PUR oder URKI-VOC.  
Nicht auftragen, wenn die Umgebungstemperatur unter 10 °C und die relative Luftfeuchtigkeit über 75 % beträgt.

### ANWENDUNG

Pinsel: Nur für Kleine Flächen.

Druckbecherpistole: Düsengröße ø 1,8-2,5 mm, Lufldruck im Druckbecher 2-3 Kg/cm<sup>2</sup>. Grundierung während dem Auftragen in Bewegung halten.

Air-less-Gerät: Vor der Anwendung mit feinem Maschensieb filtern. Die Viskosität gem. dem Kompressionsverhältnis des Gerätes einstellen. Düsengröße ø 0,4-0,6 mm.



E-316  
5,5:1 nach Volumen



8 Std.



30  
Sek.Fließbecherpistole  
e  
65 Ku Air-Less-Gerät



Ohne Verdünnung  
für Kleine  
Reparaturflächen



ø 1,8-2,5 mm  
URKISOL-357  
10-15 %



50-70 my



Auf Berührung: 15  
Min.  
Klebefrei: 45 Min.



ø 0,4-0,6 mm  
URKISOL-357  
3-5 %

### MERKMALE DES TROCKENEN LACKFILMS

Theoretische Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /l)	8 - 9 (bei 70 my)
Glanzgrad bei 60°-60°	matt
Überlackierbar	nach 8 Std.



Bernardo Ecenarro S.A.

## TECHNISCHES DATENBLATT

**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

Seite 2 von 2

**F-284/2**

EPOXY GRUNDIERUNG MIT HOHEM ZINKANTEIL 2 K

Ausgabe n°: 020 2011/11  
Cod: 3028407000.00000.020

### LAGERUNG

An einem geschützten, Kühlen und gut belüfteten Ort aufbewahren und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Eine Lagertemperatur zwischen 5° und 30° C wird empfohlen.

Mindesthaltbarkeit des Gebindes: **6 Monate** ab Herstellungsdatum. Bei mehr als 2 Jahre empfehlen wir Rücksprache mit unserer Technikabteilung.