

F-294/2

ZINKPHOSPHAT EPOXY GRUNDIERUNG 2 K

Ausgabe n°: 022 2017/05

Cod: 3029400000.00000.022

ANWENDUNGSBEREICH

Epoxy-Polyamid- mit hohem Festkörperanteil Grundierung und hohem Zinkphosphatgehalt, wodurch ein hoher Korrosionsschutz erreicht wird. Geeignet bei 2K- Lackierprozessen für große Widerstandsfähigkeit gegen chem. Schnelle Trocknung und Überlackierbarkeit.

Einflüsse: Lkw-Zisternen, Anhänger, Betonmischer, Metallstrukturen usw.
Hervorragende Haftung auf Stahl, Galvanisierung und Aluminium.

F-294 erfüllt die Anforderungen der Kategorie C3 HOCH nach UNE ISO 12944-2 und ist durch ein zugelassenes externes Labor zertifiziert. (Sandgestrahlt und ALFAPUR 3748 Decklacke)

F-294/2 erfüllt in Kombination mit URKI-NATO oder URKI-NATO SAT die Anforderungen von R1,R9 nach EN 45545 Norm.

PHYSKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte bei 20°C (g/cc)	1,64 ± 0,05
Mahlfeinheit (µ)	15 - 25
Lieferviskosität bei 20°C	80 - 90 KU (Stormer)
% Festkörperanteil (gewicht / volumen)	68 % ± 2 nach Gewicht; 45 % ± 2 nach Volumen (mit Härter gemischt)
V.O.C. (g/l)	514 (Spritzfertig) - (2004/42/CE) IIB (C) (540)
Produktart	Epoxy-Polyamid
Farbton	Beige 1111, Grau 7035

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

Ansonsten gründlich anschleifen und reinigen; das Strahlen mit Grad Sa 2,5 wird empfohlen.

Die Anwendungstemperatur muß über 10 °C und die relative Luftfeuchtigkeit unter 75% liegen. Die Ofentrocknung bei 80-100 °C während 15-30 Min. ist möglich.

Überlackierbar mit URKI-POX, ALFAPUR 3748, URKI-NATO, BESA-GLASS, URKI-GLASS oder URKI-VOC.

ANWENDUNG

Mit Air-less-Geräten auf maximal 10 % nach Volumen mit URKISOL-394 / 357 verdünnen und in 2 überkreuzten Schichten auftragen. Bei hohe Temperaturen, empfehlen wir URKISOL-395 oder URKISOL-397.



E-344
5:1 p./3:1 vol.



24 Std.



25-35 Sek.
FORD-Auslaufbecher
Nr. 4



Ohne Verdünnung
für Kleine
Reparaturflächen



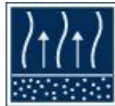
URKISOL 357/394
10-15%
Ø 1.6-1.8 mm



50-100 my



45' Klebefrei



15-30'
80°C/30'
(In die Kabine)



AIR-MIX
URKISOL 394
5-10%
0,013-0,015"



AIR-LESS
URKISOL 394
5-10%
0,013-0,015"

MERKMALE DES TROCKENEN LACKFILMS

Theoretische Ergiebigkeit (m ² /l)	8 - 9 (bei 50 my Schichtstärke)
Glanzgrad bei 60°-60°	matt-sat 5 - 10 %
Überlackierbar	20 - 30 min.

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: **2 Jahre** ab Herstellungsdatum. Bei mehr als 2 Jahre empfehlen wir Rücksprache mit unserer Technikabteilung.



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-294/2

ZINKPHOSPHAT EPOXY GRUNDIERUNG 2 K

Ausgabe n°: 022 2017/05

Cod: 3029400000.00000.022