

F-296/2

2 K ZINC PHOSPHATE EPOXY PRIMER

Ausgabe n°: 021 2017/05
Cod: 3029601111.00000.021

ANWENDUNGSBEREICH

Epoxy-Polyamid- mit hohem Festkörperanteil Grundierung und hohem Zinkphosphatgehalt, wodurch ein hoher Korrosionsschutz erreicht wird. Geeignet bei 2 K- 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-296 erfüllt die Anforderungen der Kategorie C3 und C4 HOCH nach UNE ISO 12944-2 und ist durch ein zugelassenes externes Labor zertifiziert (Sandgestrahl und ALFAPUR 3790 und URKI-VOC als Decklacken beziehungsweise)

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte bei 20°C (g/cc)	1,68 ± 0,05
Mahlfeinheit (µ)	15 - 25
Lieferviskosität bei 20°C	70 - 75 KU (Stormer)
% Festkörperanteil (gewicht / volumen)	68 % ± 2 nach Gewicht; 43 % ± 2 nach Volumen (mit Härter gemischt)
V.O.C. (g/l)	456 (Spritzfertig) - (2004/42/CE) IIB (C) (540)
Produktart	Epoxy-Polyamid
Farbton	Creme 1111

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, ALFAPUR 3790, URKI-NATO, BESA-GLASS, URKI-GLASS, URKI-VOC für Low VOC Systeme.

ANWENDUNG

Mit Air-less Geräten auf maximal 3 % nach Volumen mit URKISOL-394 verdünnen und nach 2 überkreuzten Schichten auftragen. Bei hohe Temperaturen, empfehlen wir URKISOL-395 oder URKISOL-397.



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



24 Std.



25-35 Sek.
FORD-Auslaufbecher
Nr.4



Ohne Verdünnung
für kleine
Reparaturflächen



Urkisol-394
Urkisol-357 schnell
10-15 %



50-100 my



45' Klebefrei



15-30'
80°C/30'
(In die Kabine)



AIR-MIX
URKISOL 394
3 % max.
0,013-0,015"



AIR-LESS
URKISOL 394
3 % max.
0,013-0,015"

MERKMALE DES TROCKENEN LACKFILMS

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



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

F-296/2

2 K ZINC PHOSPHATE EPOXY PRIMER

Seite 2 von 2

Ausgabe n°: 021 2017/05

Cod: 3029601111.00000.021

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.