

URKI-NATO C

2 K AKRYL POLYURETHANE DECKLACK

Ausgabe n°: 021 2017/05

Cod: 6080000000.00000.021

ANWENDUNGSBEREICH

"NUR FÜR INDUSTRIE ANWENDUNG"

Akryl Polyurethane Decklack gehärtet mit einem alifatisch hochwertigem Härter. Hervorragende Haftung ohne Grundierung auf Stahl, Aluminium, Galvanisierung, PVC, usw. Besonders für Nutzfahrzeuge, Landmaschinen oder Tiefbau, Transport, Gartenmöbel, PVC, PUR oder ABS Tischlerei, Schildern, usw...

Sehr Hart, Flexibel, Farbton-, Glanzgrad- und Witterungbeständigkeit. Kann als Einschichtiger Decklack eingesetzt werden.

Erfüllt die Anforderungen der UNE 135331: 2004 Norm (Lackierung von Vertikal Verkehrsschildern)

PHYSKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte bei 20°C (g/cc)	1,00 - 1,30
Körnigkeit (µ)	5 - 10
Lieferviskosität bei 20°C	80 - 120 Sek. Ford n° 4
% Festkörperanteil (gewicht / volumen)	50-60 % Gewicht; 40-45 % vol. (Gemischt mit Härter)
V.O.C. (g/l)	578 (Spritzfertig)
Produktart	Akryl Polyurethane
Farbton	Farbtaffel RAL, UNE, NCS, BS, usw.

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

Die zu lackierende Oberfläche muss rost-, fett- und staubfrei sein.

Stahl: Entfetten oder Phosphatieren. Bei höhere Korrosionsschutzanforderungen Sa2½ strahlen und mit einer 2K Zinkphosphat Epoxy Grundierung vorbehandeln

Alt Galvanisierung: Entfetten und Bürsten

Plastik. Entfetten mit Verdünnung Nr. 94. Bei PVC, URKISOL 88.

ANWENDUNG

Bei elektrostatische Geräte, empfehlen wir Rücksprache mit unserer Technikabteilung.



(1) E-225
5:1 vol.



> 3 h.



20-30"
Ford n° 4



URKISOL
900P/8229/3700
15-20 %
Ø 1.4-1.6 mm



35-50 my



10-15'



Klebefrei 3-4 St.
60°C/30'
70°C/20'
110°C/20'



15'



AIR-LESS
URKISOL
900P/8229/3700
10-15 %
0,009-0,011"



AIR-MIX
URKISOL
900P/8229/3700
10-15 %
0,009-0,011"

URKI-NATO C

2 K AKRYL POLYURETHANE DECKLACK

Ausgabe n°: 021 2017/05

Cod: 608000000.00000.021

(1) E- 202 als kurzem Härter benutzen, oder E- 216 als medium in die gleiche MV.

MERKMALE DES TROCKENEN LACKFILMS

Vorbereitung der Oberfläche	Vorbereitung der Oberfläche: Entfettete oder phosphatierte Stahl, Aluminium, Galvanisierung, PVC, PUR, ABS
Mekanische Eigenschaften	7 Tage (auf entfettete Stahl)
Persoz Harz	> 150 sek.
Ericksen test mm.	> 5 mm.
Impact D/I	70 cm. D / 20 cm I (20 ø)
Mandrel bend	6 mm ø
Haftung	Gt - 0 Auf alle o.g. Untergrunde

Theoretische Ergiebigkeit (m ² /l)	9,5 - 10 (45 my)
Glanzgrad bei 60°-60°	> 80 %
Überlackierbar	24 St.

BESTÄNDIGKEIT

Beständigkeit nach UNE EN ISO 12944-2	C3 HOCH C5-M HOCH (1)
Salznebeltest Beständigkeit	500 h. (Direkt auf Galvanisierung)
Kurzbitterungsprüfung (1)	QUV 500 St. (2)
Flüssing Beständigkeit	Wasser, Seife, Öl, Fett, Benzin, usw.

(1) C3 HOCH auf F-29, F-350/2 ó F-375/2
C5 M HOCH auf ALFA-ZINC 1674 EZ + F-350/2 oder ALFA-POX 2665 CG

(2) Zyklus:
4 St. UV 60°C
4 St. Feuchtkammer 50°C
Licht Typ B

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.