

URKI-NATO SAT
ESMALTE POLIURETANO 2 C. SATINADO

URKI-SYSTEM
CONVERTIDOR: 6743/CONV U-NATO SAT
RELACIÓN PASTA / CONV.: 25/75 vol. (35/65 Peso)

Edición nº: 024 2018/06
Cod: 6974300000.00000.024

CAMPO DE APLICACIÓN

"USO EXCLUSIVO EN INSTALACIONES INDUSTRIALES"

Recomendado para el pintado de máquina herramienta, mueble metálico, maquinaria de obras públicas, cerramientos, etc. Presenta una notable resistencia a los agentes agresivos, dureza y resistencia al rayado así como elasticidad, cuerpo y agradable aspecto satinado.

URKI-NATO SAT está clasificado como M-1 según la norma UNE 23727:1990. Ensayo según UNE 23721:1990.

Está clasificado como F1 según la norma NF F-16101. (empleando BESA-CAR previamente).

URKI-NATO SAT en todos los rangos de brillo (URKI-NATO - URKI-NATO SAT) está clasificado como R1,R9 s/EN 45545 cuando se emplea sobre F-294/2 o BESA-CAR.

URKI-NATO SAT con Acabado texturado y aplicado sobre BESA-CAR , está clasificado como R10 (Ensayo ángulo crítico de deslizamiento s/DIN 51130)

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,10 - 1,35
Finura de molienda (µ)	20 - 25
Viscosidad de suministro a 20°C	100 - 120 seg. Ford nº 4
% Materia no volátil (peso/volumen)	58 - 66 % peso; 46 - 50 % vol. (Mezcla con catalizador E-277) 55 - 64 % peso; 44 - 48 % vol. (Mezcla con catalizador E-225)
V.O.C. (g/l)	546 (Listo al uso)
Tipo de producto	Poliéster - Poliuretano
Color	s/m URKI-SYSTEM. Cartas RAL, UNE, NCS, BS, etc.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

-Acero: Desoxidado y desengrase. Imprimir previamente con F-714 SHOP-PRIMER; Cuando se requiera mejor resistencia, utilizar la Imprimación Epoxi Fosfato de Zinc

F-282/2 ó F-294/2

-Galvanizado: Desengrase. Si es viejo, cepillado y desengrase. Imprimir con F-282/2, F-294/2 ó F-286/2 SHOP-PRIMER Epoxi 2 comp. antes de terminar con URKI-NATO SAT.

-Aluminio: Como para Galvanizado.

MODO DE APLICACIÓN

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

Para transformar en producto ANTIGRAFFITI, sustituir el disolvente indicado por ADITIVO 51 ANTIGRAFFITI. VER FICHA TÉCNICA ADITIVO.

Para un acabado texturado emplear ADITIVO TEXTURANTE GR-3 ó corindón. VER FICHA TÉCNICA ADITIVOS.



E-277 (Interior)
E-225 (Exterior)
3:1 vol.



5 h.



20-22 "
FORD nº 4



URKISOL
900/P ó 8229
15-20 %



35-45 my



Tacto 30 '
Seco No peg.3-4 h.



20 '



10-15 '
70°C/30 '
(En cabina)



URKISOL
900/P / 8229 8-12%
0,009-0,011"
25-35 "



URKISOL
900/P / 8229 8-12%
0,009-0,011"
35-40 "

CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

URKI-NATO SAT

ESMALTE POLIURETANO 2 C. SATINADO

URKI-SYSTEM

CONVERTIDOR: 6743/CONV U-NATO SAT

RELACIÓN PASTA / CONV.: 25/75 vol. (35/65 Peso)

Edición nº: 024 2018/06

Cod: 6974300000.00000.024

Rendimiento teórico (m ² /l)	11 - 12 (40 my)
Brillo 60°-60°	35 - 45 % (E-277); 20 - 30 % (E-225)
Repintabilidad	12 h. Si el producto se emplea como Antigraffiti, precisa lijado y desengrasado.

Por mezcla (en peso) con Convertidor Urki-Nato ó Matizante Universal F-755 puede conseguirse una gama de brillos más altos o más bajos. Para la consecución de los brillos recogidos en la siguiente tabla, es muy importante la homogeneización de todos los productos antes de ser mezclados entre si.

E-225

URKI-NATO SAT	90	85	80	90	75
URKI-NATO	10	15	20	-	-
F-755	-	-	-	10	25
Brillo 60°-60°	40-50	55-60	65-75	10-20	5-10

E-277

URKI-NATO SAT	90	85	80	90	75
URKI-NATO	10	15	20	-	-
F-755	-	-	-	10	25
Brillo 60°-60°	65-70	70-75	80-85	25-35	10-15

Los grados de brillo indicados en esta tabla son orientativos.

Los diferentes grados de brillo se consiguen con los espesores recomendados (35-45 my).

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.