

F-809

IMPRIMACIÓN FOSFATO DE ZINC S/R

Edición nº: 020 2011/11
Cod: 3080900000.00000.020

CAMPO DE APLICACIÓN

"USO EXCLUSIVO EN INSTALACIONES INDUSTRIALES"

Imprimación Sintética de excelente resistencia a la corrosión por su alto contenido en Fosfato de Zinc. Pueden obtenerse resistencias superiores a 300 h. en el ensayo de Niebla Salina.

Se trata de una Imprimación adecuada para trabajos de calidad, alto poder cubriente, excelente adherencia, adecuada para Material de Construcción, Maquinaria Agrícola, Carrocería Industrial, Calderería, etc.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

| | |
|-------------------------------------|-----------------------------------|
| Densidad 20°C (g/cc) | 1,30 ± 0,05 |
| Finura de molienda (µ) | 25 - 35 |
| Viscosidad de suministro a 20°C | 100 - 130 seg. Ford nº 4 |
| % Materia no volátil (peso/volumen) | 58 % ± 2 peso; 40 % ± 2 vol. |
| V.O.C. (g/l) | 596 (Listo al uso) |
| Tipo de producto | Alcídico modificado |
| Color | Verde oliva 6108, Rojo óxido 8012 |

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

-Acero y Hierro: Desoxidado y Desengrasado previo.

-Repintable con acabados como: BESA-VAL, URKI-RAPID, URKI-FLEX, URKI-CLOR, BESA-FER, BESA-LUX, URKI-LAC, URKI-LAC/TEXT

MODO DE APLICACIÓN

A Inmersión: Urkisol - 170



20-25"
FORD nº4



URKISOL 222
5-10%



URKISOL 88
15-20%



30-40 my



Tacto 15'
Seco 30'



5-10'



URKISOL 88
5%

CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

| | |
|---|-------------------------|
| Rendimiento teórico (m ² /l) | 11 - 13 (35 my) |
| Brillo 60º-60º | Mate < 5 % |
| Repintabilidad | 6 - 8 h. con Sintéticos |

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.