

**URKI-NATO**

 POLYURETHAN INDUSTRIEDECKLACK 2 K  
 HOCHGLANZ

**URKI-SYSTEM**

BINDER: 6742 / U-NATO

VERHÄLTNIS FARBPASTEN / BINDER: 28/72 V. (35/65 gewicht)

Ausgabe n°: 020 2011/11

Cod: 6974200000.00000.020

**ANWENDUNGSBEREICH**
**"NUR FÜR INDUSTRIELLE ANWENDUNG"**

Zum Lackieren von Maschinen, Nutzfahrzeugen Metallstrukturen und- Behälter im Innen- und Außenbereich angezeigt. Hervorragende Eigenschaften bzgl. Härte, Elastizität, Undurchlässigkeit und Widerstandskraft gegen aggressive Substanzen (Wasser, Reinigungsmittel, Benzin, Fette, auch heiße Schmierstoffe, chemische Produkte, usw.)

**Brandschutzlacke (M-1). Freigabe nach UNE 23727-90. Test nach UNE 23721-90. Wenn lackiert auf BESA-CAR erfüllt die Anforderungen von F-1 gemäß NF F-16101 Norm.**

Das System F-29 + URKI-NATO erfüllt die Anforderung der Kategorie C3 HOCH gemäß UNE ISO 12944-2.

Das System ALFAZINC 1674 EZ + F-294 + URKI-NATO erfüllt die Anforderungen der Kategorie C5-I HOCH. Beide sind durch ein zugelassenes unabhängiges Labor zertifiziert (auf Stahlkugestrahl 2 ½)

**PHYSKALISCHE EIGENSCHAFTEN**

Dichte bei 20°C (g/cc)	1,05 - 1,30 (1,02 - 1,22 Mezcla con catalizador)
Mahlfeinheit (µ)	5 - 10
Lieferviskosität bei 20°C	80 - 90 KU (Stormer)
% Festkörperanteil (gewicht / volumen)	59 - 67 % nach Gewicht; 50 - 54 % nach Volumen (mit Härter E-277 gemischt) 55 - 64 % nach Gewicht; 48 - 51 % nach Volumen (mit Härter E-225 gemischt)
V.O.C. (g/l)	540 (Spritzfertig)
Produktart	Polyester-Polyurethan
Farbton	gem URKI-SYSTEM. Cartas RAL, UNE, NCS, BS, usw.

**VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE**

-Stahl: Vorsichtig entfetten un mit F-714 SHOP-PRIMER grundieren. Bei höheren Rostschutzanforderungen mit 2K Zinkphosphat-Epoxy-Grundierung F-282/2 grundieren.

-Galvanisierte Flächen: Entfetten. Bei alten Flächen bürsten und entfetten. Grundieren mit F-282/2 oder F-286/2 Shop-PRIMER Epoxy-Grundierung.

-Edelstahl: wie Galvanisierung.

**ANWENDUNG**

Härter: E-277 (aromatisch, für den Innenbereich), E-225 (aliphatisch, für den Außenbereich)

Elektrostatik-Pistole: Bei Geräten, die mit hohem Widerstand arbeiten, mit URKISOL-222 verdünnen; bei Geräten, die mit niedrigem

Widerstand arbeiten, mit URKISOL-224 verdünnen. Wenn der Härter E-225 eingesetzt wird, nur bei Geräten einsetzbar, die mit niedrigem

Widerstand arbeiten und den Lack mit URKISOL-222 verdünnen. Es wird empfohlen, die Mischung mit dem Härter vor der Anwendung während 15 Minuten ruhen zu lassen.

Als ANTIGRAFFITI, bite unsere ANTIGRAFFITI 51 ZUSATZMITTEL anstatt von der gegebene Verdünnung benutzen. TMB des Zusatzmittel beachten.

**URKI-NATO**  
 POLYURETHAN INDUSTRIEDECKLACK 2 K  
 HOCHGLANZ

Ausgabe n°: 020 2011/11  
 Cod: 6974200000.00000.020

**URKI-SYSTEM**

BINDER: 6742 / U-NATO

VERHÄLTNIS FARBPASTEN / BINDER: 28/72 V. (35/65 gewicht)



E-277 (für Innenbereich)  
 E-225 (für Außenbereich)  
 2:1 nach Volumen



5 Std.



20-22 Sek.  
 Ford-Auslaufbecher  
 Nr. 4



URKISOL  
 900/P or 8229  
 25-30 %



35-45 my



Lufttrocknung  
 Auf Berührung: 30  
 Min.  
 Klebefrei: 3-5 Std.



20 Min.



Kabine  
 10-15 Min. 70°C/30  
 Min.



URKISOL  
 900/P ó 8229  
 8-12 %  
 35-40 Sek.



URKISOL  
 900/p ó 8229  
 8-12%  
 25-35"

**MERKMALE DES TROCKENEN LACKFILMS**

Theoretische Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> /l)	12 - 13 (bei 40 my Schichtstärke)
Glanzgrad bei 60°-60°	> 95 %
Überlackierbar	nach 18 Std. (nach diese Zeit, entfetten) Bei Antigrffiti Anwendung, bitte vorschleifen und entfetten.

Zwischenglanzgrad erreicht durch die Mischung (nach Gewicht) mit dem URKI-NATO SAT Binder. Mischverhältnis mit dem Härter bleibt 2:1.

Um die unten genannte Glanzgrad zu erreichen bitte alle Produkte richtig rühren.

**E-225**

URKI-NATO	20	15	10
URKI-NATO SAT	80	85	90
Glanzgrad bei 60°-60°	65-75	55-60	40-50

**E-277**

URKI-NATO	20	15	10
URKI-NATO SAT	80	85	90
Glanzgrad bei 60°-60°	80-85	70-75	65-70

Die Glanzgrad in der Tabelle gelten nur als Orientierung.  
 Die Glanzgrad gelten für eine Schichte von 35-45 my.

**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.