

F-282/2
ZINKPHOSPHAT EPOXY GRUNDIERUNG 2 K

ANWENDUNGSBEREICH

Epoxy- Polyamid-Grundierung mit hohem Zinkphosphatgehalt, wodurch ein hoher Korrosionsschutz erreicht wird. Geeignet bei 2 K-Lackierprozessen für große Widerstandsfähigkeit gegen chem. Einflüsse: Werkzeug- und Papiermaschinen, Metallstrukturen usw.
 Hervorragende Haftung auf Stahl, Galvanisierung und Aluminium.

PHYSKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte bei 20°C (g/cc)	1,48 - 1,67
Mahlfeinheit (µ)	25 - 35
Lieferviskosität bei 20°C	85 - 95 KU (Stormer)
% Festkörperanteil (gewicht / volumen)	67 % ± 2 nach Gewicht; 48 % ± 2 nach Volumen (mit Härter gemischt)
V.O.C. (g/l)	496 (Spritzfertig) Airless Anwendung - (2004/42/CE) IIA (j) (500)
Produktart	Epoxy-Polyamid
Farbton	Grün Ral 6011, Grau 7035, Rostrot 3009

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

Ansonsten gründlich anschleifen und reinigen; das Strahlen mit Grad Sa 2,5 wird empfohlen.
 Die Applikationstemperatur 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, URKI-NATO, URKI-VOC, BESA-GLASS oder URKI-GLASS .

ANWENDUNG

Mit Air-less Geräten auf maximal 5 % nach Volumen mit URKISOL-357 verdünnen und in 2 überkreuzten Schichten auftragen.
 Bei niedrige temperaturen und höhe feuchtigkeit, empfehlen wir Härter E-316.



E-316
4:1 nach Volumen



24 Std.



25-30 Sek.
FORD-Auslaufbecher
Nr. 4



Ohne Verdünnung
für Kleine
Reparaturflächen



URKISOL 357
25-30%



35-45 my



Auf Berührung: 30
Min.
Klebefrei: 3 Std.
bei 80°C/30 Min.
bei 100°C/15 Min.



5-10 Min.



URKISOL 357
5%

MERKMALE DES TROCKENEN LACKFILMS

Theoretische Ergiebigkeit (m ² /l)	11 - 12 (bei 40 my Schichtstärke)
Glanzgrad bei 60°-60°	matt < 3 %
Überlackierbar	nach 6 - 8 Std.

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.



Bernardo Ecenarro S.A.

TECHNISCHES DATENBLATT

BERNARDO ECENARRO, S.A.
Poligono Industrial San Lorenzo s/n
20870 Elgoibar (SPAIN)
Tel.: +34 943 74 28 00
Fax: +34 943 74 06 03
www.bernardoecenarro.com

F-282/2

ZINKPHOSPHAT EPOXY GRUNDIERUNG 2 K

Seite 2 von 2

Ausgabe nº: 020 2011/11
Cod: 3028200000.00000.020