

**F-862**

IMPRIMACIÓN PARA HIERRO S/R

URKI-SYSTEM

CONVERTIDOR: 6095/CONV F-862

RELACIÓN PASTA / CONV.: 15/85

Edición nº: 021 2014/01  
Cod: 3909500000.00000.021

### CAMPO DE APLICACIÓN

#### "USO EXCLUSIVO EN INSTALACIONES INDUSTRIALES"

Imprimación económica para la protección de Estructuras Metálicas, Calderería, Carpintería Metálica, Herreros, Forja, etc...

Utilizable como Pintura Mate para hierro y madera, para marcaje.

De gran utilidad en trabajos donde se exige celeridad por su rapidez de secado, destacando por su adherencia y buenas propiedades generales.

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	1,35 - 1,50
Finura de molienda (µ)	40 - 50
Viscosidad de suministro a 20°C	90 - 110 KU (Stormer)
% Materia no volátil (peso/volumen)	71 % ± 2 peso; 53 % ± 2 vol.
V.O.C. (g/l)	495 (Listo al uso) Aplicación Airless
Tipo de producto	Alcídico modificado
Color	s/m URKI-SYSTEM

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

-Acero y Hierro: Desoxidado y Desengrasado previo.

-Madera: Cepillado y eliminación de polvo.

Repintable con URKI-RAPID, URKI-CLOR, URKI-FLEX, BESA-FER, BESA-LUX y URKI-SAL .

### MODO DE APLICACIÓN

Pintado a Inmersión: Diluir a 30-35 seg.

Ford nº 4 con URKISOL-170.



20-25"  
FORD nº 4



URKISOL 222  
5-10 %



URKISOL 88  
30-35 %



30-40 my



Tacto 10'  
Seco 45'



5-10'



URKISOL 88  
5-10 %

### CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Rendimiento teórico (m <sup>2</sup> /l)	14 - 15 (35 my)
Brillo 60°-60°	Mate < 2 %
Repintabilidad	1 h. ó 24 h.

### 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.