

URKI-NATO

LAQUE POLYURÉTHANE 2 C. BRILLANTE

URKI-SYSTEM

CONVERTISSEUR: 6742 / CONV U-NATO

RAPPORT PATE / CONV.: 28/72V. (35/65 poids)

Edition: 021 2013/01

Cod: 6974200000.00000.021

DOMAINE D'APPLICATION

"USAGE EXCLUSIF EN INSTALLATIONS INDUSTRIELLES"

Finition adéquate pour peindre des machines, des véhicules industriels, structures et réservoirs, à l'intérieur comme à l'extérieur. Excellentes qualités: dureté, flexibilité, résistance à l'abrasion et aux agents chimiques, (eau, détergents, essence, huiles-même chaud, produits chimiques, etc)

Ignifuge (M-1) - Homologuée selon la norme UNE 23727-90, Essai selon la norme UNE 23721-90. Classé comme F1 selon la norme NF F-16101. (quand appliqué sur BESA-CAR).

URKI-NATO obtient une catégorie C3 ÉLEVÉ quand appliqué sur le primaire F-29 et C5-I ÉLEVÉ quand appliqué sur ALFAZINC 1674 primaire riche en Zinc + F-294/2 primaire Epoxy (Acier grenailé Sa 2 ½) selon ISO 12944-2 certifié par un Laboratoire externe homologué.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Densité à 20°C (g/cc)	1,05 - 1,30 (1,02 - 1,22 Mélange avec le durcisseur)
Finesse de Broyage (µ)	5 - 10
Viscosité de livraison à 20°C	80 - 90 KU (Stormer)
% Extrait sec (poid / volumen)	59 - 67 % poids; 50 - 54 % volume. (Mélange avec le durcisseur E-277) 55 - 64 % poids; 48 - 51 % volume. (Mélange avec le durcisseur E-225)
V.O.C. (g/l)	540 (Prêt à l'emploi)
Type de produit	Polyester Polyuréthane
Couleur	Voir URKI-SYSTEM. Nuanciers RAL, UNE, NCS, BS, etc.

PREPARATION DE LA SURFACE

-Acier: Dégraissage puis imprimer avec F-714 SHOP-PRIMER. Pour des résistances supérieures à l'oxydation imprimer avec F-282/2 ou F-294/2 Primaires Epoxy Phosphate de Zinc.

-Galva.: Dégraissage. S'il est vieux, brossage et dégraissage, avant d'imprimer avec F-282/2 ou F-286/2 SHOP-PRIMER Epoxy 2 c.

-Aluminium: Comme pour galvanisé.

MODE D'APPLICATION

Durcisseur E-277 (Aromatique, intérieur) Durcisseur E-225 (Aliphatique, extérieur)

Appl.électrostatique: pistolets travaillant à haute résistivité diluer avec le solvant URKISOL-222. Avec équipements travaillant à base résistivité diluer avec le diluant URKISOL-224.

Avec le durcisseur E-225 utiliser des pistolets à base résistivité en diluant avec URKISOL-222.

Il est recommandable de laisser stabiliser le mélange dilué pendant 15 min. avant d'appliquer.

Pour le transformer en ANTIGRAFFITI, il faut remplacer le diluant indiqué par l'ADDITIF 51 ANTIGRAFFITI. Voir Fiche Technique de l'Additif.



E-277 (Intérieur)
E-225 (Extérieur)
2:1 vol.



5 h.



20-22 "
FORD n° 4



URKISOL
900/P or 8229
25-30 %



35-45 my



3-5 h. Non collant



20'



10-15'
70°C/30'
(En cabine)



URKISOL
900/P ou 8229
8-12 %
35-40 "



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

URKI-NATO

LAQUE POLYURÉTHANE 2 C. BRILLANTE

URKI-SYSTEM

CONVERTISSEUR: 6742 / CONV U-NATO

RAPPORT PATE / CONV.: 28/72V. (35/65 poids)

Edition: 021 2013/01

Cod: 6974200000.00000.021

CARACTERISTIQUES DU FILM SEC

Rendement théorique (m²/l)	12 - 13 (40 my)
Brillance 60°-60°	> 95 %
Recouvrabilité	18 h. (après cette période, dégraisser) Si le produit est utilisé comme Antigrffiti, il faut poncer ey dégraisser préalablement.

Mélangeant (en poids) avec le converter U-Nato Sat une gamme de brillance intermédiaire est obtenue.

Il faut homogénéiser tous les produits avant de les mélanger entre eux pour la conservation de la brillance indiquée dans le tableau suivant.
E-225

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

E-277

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

Les degrés de brillance indiqués dans ce tableau sont approximatifs.

Les différents degrés de brillance sont obtenus avec les épaisseurs recommandés (35-45 my).

STOKAGE

A stocker sous couvert en lieu frais et ventilé en évitant l'exposition à la lumière solaire. Température de stockage conseillée entre 5 et 25 °C.

Durée de vie en emballage d'origine fermé: Au moins **2 ans** après sa fabrication. Au delà consulter notre département technique.