FICHA TECNICA

BERNARDO ECENARRO, S.A.
Ugarte Industrialdea, 147
20720 Azkoitia (SPAIN)
Tel.: +34 +34 943 74 28 00
Fax: +34 +34 943 74 06 03
www.besa.es

ALFA-PUR 3798

MONOCAPA ANTICORROSIVO UHS PUR 2C

URKI-SYSTEM

CONVERTIDOR: 6798/CONV A-PUR 3798

RELACIÓN PASTA / CONV.: 20/80 VOL.

Edición nº: 021

Cod: 6979800000.00000.021

CAMPO DE APLICACIÓN

"USO EXCLUSIVO EN INSTALACIONES INDUSTRIALES"

Monocapa acrílico-poliuretano altos sólidos indicado para el pintado de vehículo industrial con equipos mixtos de media presión.
Presenta elasticidad, cuerpo y buena resistencia anticorrosiva sin necesidad de ser imprimado el soporte.
Buena adherencia sobre metales ligeros (aluminio y galvanizado).

CARACTERISTICAS FÍSICAS

Densidad 20ºC (g/cc)	1,17 - 1,35
Finura de molienda (µ)	5 - 10
Viscosidad de suministro a 20ºC	75 - 85 KU
% Materia no volátil (peso/volumen)	59 % ± 2 peso; 44% ± 2 vol. (Mezcla con catalizador)
V.O.C. (g/l)	490 (Listo al uso)
Tipo de producto	Acrílico - Poliuretano / Fosfato de Zinc
Color	s/m URKI-SYSTEM, Cartas RAL, UNE, NCS, BS, etc

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero: Las superficies a pintar deben estar debidamente desengrasadas.
Cuando se precise una mayor resistencia a la oxidación es necesario granallar a grado Sa 2 1/2.

MODO DE APLICACIÓN

Es conveniente dejar estabilizar la mezcla diluida 15 minutos antes de comenzar la aplicación.

(1) Equipos de alta relación.





E-225/E-202/E-216
5:1 vol



>2 h.
(E-225/E-216/E-202)



Air-Mix:45-60"
Air-less:vdad.mezcla
(1)



URKISOL
8229 ó 3700
Airmix: 5-10 %
Airless: 0-5 %



70-100 my



Seco no peg.: E-225
< 3 h.
E-216 < 3 h.
E-202 < 2 h.



En cabina 10´
80ºC/30´

CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Base y tratamiento del material	Acero desengrasado
Ensayos mecánicos a	7 días
Dureza Persoz	> 150 seg
Embutición mm.	7 mm
Impactos D/I	70 cm D(20 mm ø)
Doblado mandril	6 mm ø
Adherencia	Gt-0 (s/acero, galvanizado y aluminio)

BERNARDO ECENARRO, S.A.
Ugarte Industrialdea, 147
20720 Azkoitia (SPAIN)
Tel.: +34 +34 943 74 28 00
Fax: +34 +34 943 74 06 03
www.besa.es

FICHA TECNICA

ALFA-PUR 3798

MONOCAPA ANTICORROSIVO UHS PUR 2C

Edición nº: 021
Cod: 6979800000.00000.021

URKI-SYSTEM

CONVERTIDOR: 6798/CONV A-PUR 3798

RELACIÓN PASTA / CONV.: 20/80 VOL.

Rendimiento teórico (m²/l)	5 - 6 (80 my)
Brillo 60º-60º	70-80 %
Repintabilidad	24h aire / 3 h. tras secado en cabina

Por mezcla (en peso) con convertidor ALFA-PUR 3799 puede conseguirse una gama de brillos intermedios.
Para la consecución de los brillos recogidos en la siguiente tabla, es muy importante la homogeneización de todos los productos antes de ser mezclados entre sí.
Catalizador: E-225

ALFA-PUR 3798	80	60	50	40	20
ALFA-PUR 3799	20	40	50	60	80
Brillo 60º-60º	50-60	40-50	35-40	30-35	25-35

Los grados de brillo indicados en esta tabla son orientativos y se consiguen con los espesores recomendados (70-100my)

RESISTENCIAS

Resistencia s/UNE EN ISO 12944-2	C3 ALTO

ALMACENAMIENTO

Manténgase bajo cubierto en lugar fresco y ventilado, evitando la exposición directa de la luz solar. Aconsejamos temperaturas entre 5 y 30 ºC.
Duración en el envase: Al menos **2 años** desde su fabricación. Pasado este tiempo consultar con n/ Dpto. Técnico.

BERNARDO ECENARRO,S.A. es libre de modificar en cualquier momento las características del producto, editando en este caso una nueva ficha técnica. No se aceptarán responsabilidades derivadas de la no observación de las condiciones de especificación señaladas.