



ER1950M_HE0915

FREOPOX-Temeljna barva

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba	primerno kot pospeševalec oprijema
Protikorozijska zaščita	dobro
Podlaga	neželezne kovine, jeklo, aluminij

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	Čas pretoka 40-50 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
Gostota	1,25-1,35 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	62-63 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	44-45 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1950MRU309.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	jeklo
	Temeljni nanos	ER1950M Razmerje mešanja 7:1 HE0915 Debelina suhega filma 50-60 µm
	Pokrivna barva	UR1044G Razmerje mešanja 5:1 HU0400 Debelina suhega filma 40-60 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	



ER1950M_HE0915

FREOPOX-Temeljna barva

Trdilec	HE0915	
Mešalno razmerje	Deli po masi 7:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400424	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 8 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - visoki pritisk	v dobavljeni viskoznosti po dodatku trdila Šoba 1,4 mm Tlak brizganja 4 bar	
Poraba	brez izgube pri nanosu 140-150 g/m ² debelina sloja 50 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Sušenje v peči	do 100 možno (temperature objekta)	
Prašno suho	po 65 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 20 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 7 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.	

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje	po 60 min. / 20 °C Pri vmesnem sušenju =>3 dni / 20 °C se mora preveriti možnost prelakiranja
--------------------	--

Opombe

EFD - Info	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.
Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.