



## ER1902H\_HE0100 FREOPOX-Farba

### Opis produktu

<b>Technologia produktowa</b>	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
<b>Zastosowanie</b>	do użytku wewnętrznego i zewnętrznego
<b>Właściwość</b>	bez izocyjanianów
<b>Wysychanie</b>	szybko
<b>Pełne utwardzenie</b>	szybkie schnięcie całkowite
<b>Podłoże</b>	stal, stal szlachetna, aluminium, Stal galwanizowana

### Właściwości produktu

<b>Baza</b>	Akrylat z funkcyjną grupą aminową		
<b>Kolor</b>	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie		
<b>Stopień połysku</b>	półpołysk	50-85 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Lepkość</b>	Czas wypływu 85-90 sek., 4 mm kubek wypływowy		DIN 53211
<b>Gęstość</b>	1,00-1,25 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Części stałe</b>	45-56 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Części stałe objętościowo</b>	33,5-37,5 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Produkt referencyjny</b>	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1902HRA910.		
<b>Magazynowanie</b>	w oryginalnym opakowaniu 24 miesiące przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.  Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		

### Zastosowanie i technologia

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.
----------------------------------	---



## ER1902H\_HE0100

### FREOPOX-Farba

<b>System</b>	Podłoże	stal
	Podkład	ER1912M Proporcje mieszania 5:1 HE0052 Grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	ER1902H stosunek mieszania 5:1 HE0100 grubość suchej powłoki 50-70 µm
<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
	Konieczne jest zastosowanie podkładu,	
<b>Utwardzacz</b>	HE0100	
<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 5:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 400320 Rozcieńczalnik EFD 400424	
<b>Warunki nakładania farby</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Czas przetwarzania</b>	max. 24 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
<b>Natrysk - Airless</b>	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 30-50 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,4 mm Ciśnienie natrysku 3-5 bar	DIN 53211
<b>Malowanie pędzlem</b>	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 185-210 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 70 °C (temperatury obiektu)	
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 45 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 2 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 5 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 / 400320 w czasie przeróbki.	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 5 wrz 2024

Wydrukowano dnia: 5 wrz 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## ER1902H\_HE0100 FREOPOX-Farba

### Dalsza obróbka lakierowanych elementów

#### Malowanie

możliwe po zmieleniu. Następnie należy oczyścić oszlifowaną powierzchnię z pyłów zakłócających przyczepność.

### Wskazówki

#### EFD Info

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.

#### Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

#### Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.