



ER1950M_HE0915 FREOPOX-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazás	alkalmas tapadás elősegítőként
Korrózióvédelem	jó
Alapfelület	Színesfém metálok, Acél, Alumínium

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	Áramlási idő 40-50 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,25-1,35 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	62-63 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	44-45 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	ER1950M Keverési arány 7:1 HE0915 Száraz rétegvastagság 50-60 µm
	Fedőlakk	UR1044G Keverési arány 5:1 HU0400 Száraz rétegvastagság 40-60 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártvaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0915	



ER1950M_HE0915 FREOPOX-Alapozó

Keverési arány	Súly szerinti részek 7:1	
Hígítás	EFD-hígító 400424	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 8 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,4 mm Permetező nyomás 4 bar	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 140-150 g/m ² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	65 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	20 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	7 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígítóval 400424 a feldolgozási időn belül.	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	60 min. / 20 °C után =>3 nap / 20 °C közötti száradási idővel az újrabevonhatóságot kell vizsgálni.
-----------------	--

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.