

FREOPOX

Barva se zink.prachem

ER1920M

- Rozpouštědla obsahující 2-K aktivní primer
- Velmi dobrá antikorozi ochrana
- Praxi vyhovující aplikační vlastnosti
- Osvědčen v ocelářském průmyslu
- Proces „mokrě do mokrého“
- Zinkstaubanteil im trockenen Film ca. 90%

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice
	Barevný odstín	sedá
	Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tužidla	50 až 80 sek. / 4 mm výtokový pohárek
	Poměr míchání Hmotnostní díly	HE0052 = 20 : 1 HE0915 = 30 : 1
	Poměr míchání Objemové díly	HE0052 = 10 : 1,4 HE0915 = 10 : 0,94
	Tvrdidlo Báze	FREOPOX-Tvrdidlo HE0052 FREOPOX-Tvrdidlo HE0915 polyamin
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	max. 12 hodin / 20 °C viz „Speciální pokyny“
	Ředění	EFD- Ředění 400424
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	2,75 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	85 % + / - 2
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	195 ml / kg + / - 8 nebo 54 Vol.% + / - 1,5
	Spotřeba teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikačních ztrát	155 g / m ² 55 ml / m ² tloušťka suchého filmu 30 μm viz „Speciální pokyny“

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 9 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.



FREOPOX

Barva se zink.prachem
ER1920M

Zpracování a použití**Zpracování**

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).
Pro dosažení kvality je z důvodu nerovnoměrných poměrů nutné mít oba komponenty důkladně promíchané.

FREOPOX-Tvrdidlo HE0052

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Stříkání pneumaticky: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Pro zlepšení rozlivu po přidání tužidla 5-10 hm.% přidejte
ředidlo 400424
Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

FREOPOX-Tvrdidlo HE0915

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Stříkání pneumaticky: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Pro zlepšení rozlivu po přidání tužidla 10-20 hm.% přidejte ředidlo 400424

Podklady

Ocel

Předúprava

Podklad musí být zbaven přilnavost narušujících látek např. olejů, mastnoty, tenzidů a zbytků po tryskání. Čistota dle DIN EN ISO 8501-1 normovaný stupeň čistoty SA 2 ½
Hustota tryskání dle Rugotestu: Č.: 3, B, N10b, N9b. Průměrná hrubost: 20 až 40 µm.

Návrh skladby

1. Základování:	FREOPOX- barva se zink.prachem	ER1920M
2. Základování:	FREOPOX- základová Barva	ER1912
Horní lak, např.:	FREIOPLAST-Lackfarbe	KP1610 nebo
	EFDEDUR-Lak	UR1044

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C**HE0052 / HE0915**

Suchý na prach: po 10 min. (stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení: po 2-3 hod. (stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý: po 10 dnech (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO1522)

Schnutí v peci: možné do 80°C (teplota objektu)
U urychleného tchnutí se urychlé tvrzení.

Přelakování

po 10 min. / 20 °C

U mezichnutí více než 72 hod./20°C musí být přelakovatelnost přezkoušena.

Čištění přístrojů

EFD ředidlem 400424 během doby zpracování, dokonale zaschlé zbytky mohou být odstraněny pouze mechanicky.

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

FREOPOX

Barva se zink.prachem
ER1920M

Speciální pokyny**Odolnost**

Při odpovídající skladbě nátěru jsou dosahovány velmi dobré antikorozní hodnoty. Tloušťka suchého filmu zinkové barvy FREOPOX- ER1920MRU700 > 80 µm je nežádoucí.

FREOPOX- tužidlo HE0052/ HE0915

Použito může být jak HE0052 tak HE0915–vždy dle dostupnosti; viz Zpracování

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a zrcení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na ER1920MRU700, sedá a tužení s HE0052.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme Vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.