



ER1904H_HE0915_METALLIC FREOPOX-Metalleffektlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
Abriebsbeständigkeit	gut	
Chemikalienbeständigkeit	gut	
Untergrund	Stahl, Aluminium	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz	
Farbton	Metallic-Farbtöne	
Glanz visuell	seidenmatt	
Viskosität	Auslaufzeit 30-60 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	1,1-1,2 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	56-57 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	43,5-44,5 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1904HH3228.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	ER1904H Mischungsverhältnis 5:1 HE0915 Trockenfilmdicke 40-60 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	



ER1904H_HE0915_METALLIC FREOPOX-Metalleffektlack

Härter	HE0915	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 12 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 25-35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 70-80 g/m ² Schichtdicke 30 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)	
Staubtrocknung	nach 90 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 24 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

Hinweise

Härteralternative	für bessere Chemikalienbeständigkeit	HE0020
	für höhere Härte	HE0020
EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.	
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.	
	Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.	