



ER1912V_HE0915

FREOPOX-Fondo

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
Applicazione	adatto come promotore di adesione
Sovraverniciabilità	Tecnica "bagnato su bagnato"
Protezione contro la corrosione	ottimo
Substrato	Acciaio, Acciaio inox, Alluminio, Acciaio galvanizzato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica	
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
Brillare visivamente	Opaco	
Viscosità	2000-2800 mPa*s, cilindro 4, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
Peso specifico	1,35-1,45 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	67-69 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	48-49 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1912VRU735.	
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 24 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto. La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.		
Proposta di configurazione	Substrato	Acciaio	
	Fondo	ER1912V Rapporto di miscelazione 10:1 HE0915 Spessore film secco 70-90 µm	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 1/3 | Versione 1

Data di revisione: 17-lug-2026

Data di stampa: 17-lug-2026

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



ER1912V_HE0915

FREOPOX-Fondo

	Vernice di finitura	UR1449G
		Rapporto di miscelazione 7:1 HU0140
		Spessore film secco 40-60 µm
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
Catalizzatore	HE0915	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 10:1	
	Parti del volume 6,32:1	
Diluizione	Diluizione EFD 400424	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Tempo di lavorazione	max. 24 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura Airless	50-70 sec. / 4 mm viscosimetro a efflusso ugello 0,58-0,75 mm angolo 4° pressione del materiale 120-150 bar	DIN 53211
Spruzzatura ad alta pressione	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 30-50 sec / 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,5 mm Pressione di spruzzo 3 bar	DIN 53211
Rullatura/verniciatura	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 220-240 g/m² spessore dello strato 80 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione fuori polvere	dopo 25 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 4 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 10 giorni/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	con diluizione EFD 400424 entro il tempo di lavorazione.	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	dopo 20 min. / 20 °C Con un tempo di essiccazione intermedio di ≥ 3 giorni / 20 °C, è necessario testare la riverniciabilità.
-----------------------	---

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.
-----------------	--

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 2/3 | Versione 1

Data di revisione: 17-lug-2026

Data di stampa: 17-lug-2026

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



ER1912V_HE0915 FREOPOX-Fondo

Tutela del lavoro e della salute

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.