



## ER1912V\_HE0915

### FREOPOX-Farba podkładowa

#### Opis produktu

<b>Technologia produktowa</b>	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
<b>Zastosowanie branża</b>	np. w branży budowy pojazdów
<b>Zastosowanie</b>	nadaje się jako promotor przyczepności
<b>Podatność na powlekanie innymi lakierami</b>	malowanie "mokrym na mokre"
<b>Ochrona antykorozyjna</b>	bardzo dobry
<b>Podłoże</b>	stal, stal szlachetna, aluminium, Stal galwanizowana

#### Właściwości produktu

<b>Baza</b>	żywica epoksydowa	
<b>Kolor</b>	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
<b>Błyszczec wizualnie</b>	matowy	
<b>Lepkość</b>	2000-2800 mPa*s, trzpień 4, 60 Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555
<b>Gęstość</b>	1,35-1,45 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Części stałe</b>	67-69 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Części stałe objętościowo</b>	48-49 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Produkt referencyjny</b>	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1912VRU735.	
<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.	
<b>System</b>	Podłoże	stal
	Podkład	ER1912V Proporcje mieszania 5:1 HE0052 Grubość suchej powłoki 70-90 µm

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 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 19 lip 2024

Wydrukowano dnia: 1 sie 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)



## ER1912V\_HE0915

### FREOPOX-Farba podkladowa

	lakier nawierzchniowy	UR1449G
		stosunek mieszania 7:1 HU0140
		grubość suchej powłoki 40-60 µm
<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
<b>Utwardzacz</b>	HE0915	
<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 10:1	
	Części głośności 6,32:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	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>	50-70 Sek. / 4 mm kubek wpływowy dysza 0,58-0,75 mm kąt 4° nacisk materiału 120-150 bar	DIN 53211
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 30-50 s / 4 mm kubek wpływowy Dysza 1,5 mm Ciśnienie natrysku 3 bar	DIN 53211
<b>Malowanie pędzlem</b>	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 220-240 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 25 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 4 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 w czasie przeróbki.	

### Dalsza obróbka lakierowanych elementów

<b>Malowanie</b>	po 20 min. / 20 °C Przy czasie schnięcia wynoszącym =>3 dni / 20 °C należy przetestować możliwość ponownego powlekania.
------------------	--

### Wskazówki

<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
-----------------	---

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: 19 lip 2024

Wydrukowano dnia: 1 sie 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)



## ER1912V\_HE0915 FREOPOX-Farba podkladowa

### 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.