



## ER1980M\_HE0080

### FREOPOX-HighSolid-Fondo

#### Descrizione del prodotto

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

#### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina epossidica		
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
<b>Brillare visivamente</b>	Opaco		
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 50-55 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211	
<b>Peso specifico</b>	1,38-1,48 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico	
<b>Corpi solidi</b>	68-70 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico	
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	48-52 % dopo aggiunta di indurente	Teorico	
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1980MRU735.		
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 12 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

<b>Pre-trattamento</b>	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.
------------------------	--



## ER1980M\_HE0080

### FREOPOX-HighSolid-Fondo

<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio
	Fondo	ER1980M Rapporto di miscelazione 8:1 HE0080 Spessore film secco 50 µm
	Vernice di finitura	UR1055G Rapporto di miscelazione 5:1 HU0061 Spessore film secco 50 µm
<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
<b>Catalizzatore</b>	HE0080	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 8:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400424	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 5 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airless</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Spruzzatura Airmix</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 30-40 sec / DIN 53211 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,5-2,0 mm Pressione di spruzzo 2-4 bar	
<b>Rullatura/verniciatura</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 145 g/m² spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 30-40 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 18 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	con diluizione EFD 400424 entro il tempo di lavorazione.	

#### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

<b>Riverniciatura</b>	con UR1055 dopo un'asciugatura a temperatura ambiente di 20-40 min.
-----------------------	---



## ER1980M\_HE0080 FREOPOX-HighSolid-Fondo

### Note

#### Info EFD

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

#### 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.