



ER1902H_HE0100 FREOPOX-Lackfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Applicering	för användning inom- och utomhus
Egenskap	isocyanatfri
Torkning	snabb
Genomhärdning	snabb genomtork
Underlag	Stål, Rostfritt stål, Aluminium, Galvaniserat stål

Generella produktgenskaper

Bindemedelsystem	Akrylat amino funktionell		
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan		
Glans	halvblank	50-85 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskositet	Flödestid 85-90 sek., 4 mm flödeskopp		DIN 53211
Densitet	1,00-1,25 g/ml efter tillsats av härdare		teoretisk
Torrhalt	45-56 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Volymtorrhalt	33,5-37,5 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten ER1902HRA910.		
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.		
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnskal, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
----------------------	--



ER1902H_HE0100

FREOPOX-Lackfärg

Systemförslag	Underlag	Stål
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	ER1902H Blandningsförhållande 5:1 HE0100 Torrfilmtjocklek 50-70 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
	Primer är absolut nödvändig.	
Härdare	HE0100	
Blandningsförhållande	Viktdelar 5:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400320 EFD-förtunning 400424	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 24 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 30-50 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,4 mm Spraytryck 3-5 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 185-210 g/m ² skiktjocklek 60 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 45 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 2 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 5 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	med EFD-förtunning 400424 / 400320 inom bearbetningstiden.	



ER1902H_HE0100 FREOPOX-Lackfärg

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning

möjligt efter slipning. Efteråt rengör den malda ytan för att ta bort häftöegentligheter.

Anteckningar

EFD-Info

Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.

Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation