



ER1902H_HE0100 FREOPOX-Lakkfesték

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Tulajdonság	izocianát mentes
Szárítás	gyors
Átszáradás	gyors átszáradás
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Alumínium, Galvanizált acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Funkcionális akril-amin		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	selyemfényű	50-85 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	Áramlási idő 85-90 sec., 4 mm átfolyási csésze		DIN 53211
Fajsúly	1,00-1,25 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	45-56 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	33,5-37,5 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.		
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.
---------------------	--



ER1902H_HE0100

FREOPOX-Lakkfesték

Felépítési javaslat	Alapfelület Alapozó Fedőlakk	Acél ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száras rétegvastagság 70-90 µm ER1902H Keverési arány 5:1 HE0100 Száras rétegvastagság 50-70 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt. Egy alapozás feltétlenül javasolt.	
Edző	HE0100	
Keverési arány	Súly szerinti részek 5:1	
Hígítás	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400424	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 24 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Szórás-Nagynyomással	újra megolvad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 185-210 g/m ² rétegvastagság 60 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Kemencehőmérséklet	70 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Porszáradás	45 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	2 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	5 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígítóval 400424 / 400320 a feldolgozási időn belül.	



ER1902H_HE0100 FREOPOX-Lakkfesték

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés

köszörülés után lehetséges. Ezt követően a csiszolt felületet meg kell tisztítani a tapadást csökkentő anyagoktól.

Figyelmeztetés

EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.