



## ER1936H\_HE0051

### FREOPOX-UHS-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>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>	Satinato opaco	
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 60-85 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,60-1,65 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	71,5-75,0 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	49,0-54,0 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1936HRU735.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 18 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.
------------------------	--



## ER1936H\_HE0051

### FREOPOX-UHS-Fondo

<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio sabbiato secondo Sa 2.5
	Fondo	ER1936H Rapporto di miscelazione 6:1 HE0051 Spessore film secco 70-90 µm
	Vernice di finitura	UR1449G Rapporto di miscelazione 7:1 HU0140 Spessore film secco 40-60 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>	HE0051	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 6:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400424	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 3 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airmix</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore ugello 13/40 mm angolo 40° pressione del materiale 3,0-3,5 bar Pressione di nebulizzazione 3,0 bar	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 40-50 sec / DIN 53211 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,5-2,0 mm Pressione di spruzzo 4-5 bar	
<b>Rullatura/verniciatura</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 245-265 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 80 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 5 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 7 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.	

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 0

Data di revisione: 12 set 2024

Data di stampa: 12 set 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)



## ER1936H\_HE0051 FREOPOX-UHS-Fondo

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

**Riverniciatura** dopo 2 h / temperatura ambiente ca. 20 °C.

### 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.