



## ER1936H\_HE0051

### FREOPOX-UHS-Grundfärg

#### Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Korrosionsskydd	mycket bra
Underlag	Stål, Rostfritt stål, Aluminium, Galvaniserat stål

#### Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Epoxiharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
lysa visuellt	halvmatt	
Viskositet	Flödestid 60-85 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
Densitet	1,60-1,65 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	71,5-75,0 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	49,0-54,0 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten ER1936HRU735.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 18 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.
---------------	--



## ER1936H\_HE0051

### FREOPOX-UHS-Grundfärg

<b>Systemförslag</b>	Underlag	Stålblästrat till Sa 2.5
	Primer	ER1936H Blandningsförhållande 6:1 HE0051 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	UR1449G Blandningsförhållande 7:1 HU0140 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
<b>Användningstips</b>	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
<b>Härdare</b>	HE0051	
<b>Blandningsförhållande</b>	Viktdelar 6:1	
<b>Förtunning</b>	EFD-förtunning 400424	
<b>Appliceringstemperatur</b>	från 10 °C till 25 °C	
<b>Brukstid</b>	max. 3 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
<b>Airmix-sprutning</b>	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 13/40 mm vinkel 40° Materialtryck 3,0-3,5 bar Atomiseringstryck 3,0 bar	
<b>Sprutning konventionell</b>	Efter addering av härdare, ställ in 40-50 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,5-2,0 mm Spraytryck 4-5 bar	DIN 53211
<b>Rollning/ Penselstrykning</b>	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 245-265 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 80 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Ugnstorkning</b>	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)	
<b>Lufttorkning</b>	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
<b>Dammtorr</b>	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Transporttorr</b>	efter 5 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 7 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	med EFD-förtunning 400424 inom bearbetningstiden.	



## ER1936H\_HE0051

### FREOPOX-UHS-Grundfärg

#### Bearbetning av behandlade produkter

**Ommålning** efter 2 h / rumstemperatur ca 20 °C.

#### 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