



ER1904M_HE0915

FREOPOX-Lakierna barva

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Odpornost proti drgnjenju	dobro
Odpornost proti kemikalijam	dobro
Podlaga	jeklo, aluminij

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	Čas pretoka 80-100 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
Gostota	1,25-1,40 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	62,5-67,5 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	47,0-49,0 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1904MRA743.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zahtevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.
--------------------	--



ER1904M_HE0915

FREOPOX-Lakierna barva

Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	jeklo
	Temeljni nanos	ER1912M Razmerje mešanja 5:1 HE0052 Debelina suhega filma 70-90 µm
	Pokrivna barva	ER1904M Razmerje mešanja 10:1 HE0915 Debelina suhega filma 40-60 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
Trdilec	HE0915	
Mešalno razmerje	Deli po masi 10:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400424	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 12 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airless	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca Šoba 0,38 mm Kot 30° Tlak materiala 150 bar	
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 25-35 sek. / [Variable 2] mm DIN 53211 iztočne čašice Premer šobe 1,4 mm Pritisk brizganja 3-4 bar	
Valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
Poraba	brez izgube pri nanosu 135-145 g/m ² debelina sloja 50 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 70 možno (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 90 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 24 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 7 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.	



ER1904M_HE0915 FREOPOX-Lakierna barva

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje

možno po mletju. Naknadno čiščenje obrušenih površin od snovi ki preprečujejo oprijem.

Opombe

EFD - Info

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.