



ER1951H_HE0051

FREOPOX-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Upotreba	pogodan kao jednoslojni premaz u zatvorenom prostoru
Zaštita od korozije	vrlo dobro
Podlaga	čelik, nehrđajući čelik, aluminij, pocinčani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	svilenkasto sjajna	
Viskozitet	Vrijeme protoka 50-60 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,30-1,40 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	57-59 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	36-40 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ER1951HL1781.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podlaga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na pjeskarenom čeličnom limu	
	Temeljni nanos	ER1951H	
		Omjer miješanja 5:1 HE0051	
		Debljina suhog filma 50-70 µm	
	Završna boja	UR1984H	
		Omjer miješanja 8:1 HU0936	
		Debljina suhog filma 40-60 µm	



ER1951H_HE0051

FREOPOX-Osnovi premaz

Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.
Učvršćivač	HE0051
Omjer mješanja	Dijelovi po težini 5:1
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400064
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C
Upotrebljivost	maks. 3 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.
Prskanje - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača Mlaznica 0,23 mm Kut 20°
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,5-2,0 mm tlak ubrizgavanja 2-4 bar
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 178 g/m ² teoretski debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga
Prašno suho	nakon 25 minuta (stupanj suhoće 1) DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 2,5 sati (stupanj suhoće 4) DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 7 dan/s (prigušenje njihala) DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	s EFD razrjeđivačem 400064 unutar vremena obrade.

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	s UR1984 nakon sušenja na sobnoj temperaturi od 25-45 min.
----------------------	--

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.