



## ER1912M\_HE0052

### FREOPOX-Temeljna barva

#### Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Uporaba	primerno kot pospeševalec oprijema
Možnost lakiranja	Postopek "mokro na mokro"
Protikorozijska zaščita	zelo dobro
Podlaga	jeklo, nerjaveče jeklo, aluminij, pocinkano jeklo

#### Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	1300-2300 mPa*s, vreteno 4, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
Gostota	1,25-1,45 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	59-63 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	35-45 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1912MRU735.	
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 zatevam.	

#### 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.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	jeklo
	Temeljni nanos	ER1912M Razmerje mešanja 5:1 HE0052 Debelina suhega filma 70-90 µm
	Pokrivna barva	UR1449G Razmerje mešanja 7:1 HU0140 Debelina suhega filma 40-60 µm



## ER1912M\_HE0052

### FREOPOX-Temeljna barva

<b>Opomba pred uporabo</b>	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
<b>Trdilec</b>	HE0052	
<b>Mešalno razmerje</b>	Deli po masi 5:1 Deli zvezka 3,08:1	
<b>Redčilo</b>	Razredčenje EFD 400424	
<b>Delovna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Uporabnost</b>	maks. 24 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
<b>Brizganje - airless</b>	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	v dobavljeni viskoznosti po dodatku trdila	
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 255-265 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 80 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Sušenje v peči</b>	do 80 možno (temperature objekta)	
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Prašno suho</b>	po 25 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trdno na oprijem</b>	po 4 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Popolnoma suho</b>	po 10 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čiščenje delovnih naprav</b>	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.	

### Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

<b>Prebarvanje</b>	po 20 min. / 20 °C Pri vmesnem sušenju =>3 dni / 20 °C se mora preveriti možnost prelakiranja
--------------------	--

### Opombe

<b>Alternativni trdilec</b>	za valjčkanje	10:1 HE0915
<b>Alternativa trdilec</b>	za hitrejše sušenje	5:1 HE0168
<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.	
<b>Zaščita dela in zdravja</b>	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.	
<b>Pogoji preskušanja</b>	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.	