



ER1920M_HE0052 FREOPOX-Zinkstaubfarbe

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
Anwendung Branche	z.B. Bau und Sanitär	
Überlackierbarkeit	„Nass in Nass“- Verfahren	
Enthält	Zinkstaub-Anteil im Trockenfilm ca. 90 %	
Korrosionsschutz	sehr gut	
Untergrund	Stahl, Stahl gestrahlt	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz	
Farbton	Fehgrau	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	Auslaufzeit 50-80 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	2,65-2,85 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	83-87 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	52,5-55,5 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1920MRU700.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).
----------------------	--



ER1920M_HE0052 FREOPOX-Zinkstaubfarbe

Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl gestrahlt nach Sa 2,5
	Grundierung	ER1920M Mischungsverhältnis 20:1 HE0052 Trockenfilmdicke 30-50 µm
	Zwischenschicht	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	UR1044H Mischungsverhältnis 10:1 HU0400 Trockenfilmdicke 40-60 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HE0052	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 20:1	
	Volumenteile 10:1,4	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 12 Std. / 20 °C	
	Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität	
	Düse 1,6-2,0 mm	
	Spritzdruck 2-4 bar	
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 155 g/m ²	theoretisch
	Schichtdicke 30 µm nach Härterzugabe	
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 10 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 2-3 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	



ER1920M_HE0052 FREOPOX-Zinkstaubfarbe

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung

nach 10 Min. / 20 °C

Bei einer Zwischentrocknung von ≥ 3 Tagen / 20 °C muss die Überlackierbarkeit geprüft werden.

Hinweise

EFD-Info

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.