



ER1949M_HE0915

FREOPOX-Temeljna barva

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Sušenje	hitro
Podlaga	neželezne kovine, 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 70-80 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211	
Gostota	1,1-1,5 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev	
Suha snov	62-66 % po dodatku trdilca	teoretična določitev	
Volumen trdnih delcev	34,5-54,5 % po dodatku trdilca	teoretična določitev	
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1949MRU735.		
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 18 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	ER1949M	
		Razmerje mešanja 10:1 HE0915	
		Debelina suhega filma 50-70 µm	
	Pokrivna barva	UR1044H	
		Razmerje mešanja 10:1 HU0400	
		Debelina suhega filma 40-60 µm	
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).		



ER1949M_HE0915

FREOPOX-Temeljna barva

Trdilec	HE0915
Mešalno razmerje	Deli po masi 10:1
Redčilo	Razredčenje EFD 400424
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C
Uporabnost	maks. 18 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.
Brizganje - airless	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 25-35 sek. / [Variable 2] mm DIN 53211 iztočne čašice Premer šobe 1,4-1,8 mm Pritisk brizganja 2-4 bar
Valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca
Poraba	brez izgube pri nanosu 142 g/m ² teoretična določitev debelina sloja 50 µm po dodatku trdilca
Sušenje v peči	do 80 možno (temperature objekta)
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga
Prašno suho	po 15 minutah (stopnja suhosti 1) DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 9 urah (stopnja suhosti 4) DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 10 dan/s (dušenje nihala) DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje	z UR1044 po sušenju pri sobni temperaturi 20-40 min.
--------------------	--

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.