



ER1912M_HE0052

FREOPOX-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Upotreba	pogodan kao pospješivač prijanjanja
Mogućnost ponovnog premazivanja lakom	Postupak "mokro na mokro"
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	matirano	
Viskozitet	1300-2300 mPa*s, vreteno 4, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
Gustoća	1,25-1,45 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	59-63 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvrdih djelica	35-45 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ER1912MRU735.	
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	Podloga 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	čelik	
	Temeljni nanos	ER1912M	Omjer miješanja 5:1 HE0052 Debljina suhog filma 70-90 µm
	Završna boja	UR1449G	Omjer miješanja 7:1 HU0140 Debljina suhog filma 40-60 µm



ER1912M_HE0052

FREOPOX-Osnovi premaz

Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješaćem.	
Učvršćivač	HE0052	
Omjer mješanja	Dijelovi po težini 5:1 Dijelovi svezaka 3,08:1	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400424	
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Upotrebljivost	maks. 24 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utrdjivača	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača	
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utrdjivača	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 255-265 g/m ² debljina sloja 80 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Sušenje u peći	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
Prašno suho	nakon 25 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 4 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	s EFD razrjeđivačem 400424 unutar vremena obrade.	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	nakon 20 min. / 20 °C Kod međusušenja od \neq >3 dana / 20 °C treba provjeriti mogućnost prelakiranja
----------------------	--

Primjedbe

Alternativni učvršćivač	za valjanje	10:1 HE0915
Alternativa učvršćivaču	za brže sušenje	5:1 HE0168
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.	