

FREOPOX

Grundierung ER1950M

- Lösemittelhaltige 2K-Grundierung
- Als Haftvermittler auf Eisen- und Nicht-Eisen-Metalle geeignet
- Guter Korrosionsschutz

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz
	Farbton	schwefelgelb, oxidrot, anthrazitgrau in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	matt
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	40 bis 50 Sek. / 4mm Auslaufbecher
	Standard-Mischungsverhältnis Gewichtsteile	7 : 1
	Standard-Härter Basis	FREOPOX-Härter HE0915 Polyamin
	ER1950MRU116, schwefelgelb Mischungsverhältnis / Härter Variante für den Farbton schwefelgelb, Gewichtsteile	5 : 1 mit FREOPOX-Härter HE0123 Härter HE0123 ist blautransparent eingefärbt – siehe „Spezielle Hinweise“
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 8 Std. / 20°C siehe „Spezielle Hinweise“
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	63 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	350 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	143 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	7 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.
Verarbeitung und Anwendung	<p>Verarbeitung Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Spritzen-Hochdruck: in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 4 bar</p> <hr/> <p>Untergründe Stahl, Nichteisen-Metalle z.B. Aluminium</p> <hr/> <p>Vorbehandlung Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.</p> <hr/> <p>Aufbauvorschlag Untergrund: Stahl Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1950 Decklack, z.B.: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044</p> <hr/> <p>Verarbeitungsbedingungen oberhalb 10 °C</p> <hr/> <p>Trocknung Lufttrocknung bei 20°C</p> <p>Staubtrocken: nach 65 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150) Griffest: nach 20 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150) Durchgetrocknet: nach 7 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)</p> <p>Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)</p> <hr/> <p>Überlackierbarkeit Nach ca. 1 Std./ 20°C. Bei Zwischentrocknung von mehr als 72 Std./20°C muß die Überlackierbarkeit geprüft werden.</p> <hr/> <p>Reinigung der Arbeitsgeräte Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.</p> <hr/> <p>Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.</p> <hr/> <p>Spezielle Hinweise Einsatz von FREOPOX-Härter HE0123 in ER1950MRU116, schwefelgelb In der Abmischung ergibt sich ein Grünton (durch blaueingefärbten Härter), dadurch kann Anhand einer Sichtkontrolle die vorschriftsmäßige Härter-Dosierung kontrolliert werden.</p>

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach
DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf die ER1950MRU309, oxidrot gehärtet mit HE0915.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs/ Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den
theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.