



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Grundierung

Описание продукта

| | |
|-------------------------|---|
| Технология продукта | 2К покрытие на основе растворителя |
| Области применения | например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения |
| Применение | подходит в качестве усилителя адгезии |
| Повторное лакирование | Метод "мокрый по мокрому" |
| Антикоррозионная защита | очень высокая |
| Подложка | Сталь, Нержавеющая сталь, Алюминий, Оцинкованная сталь |

Общие характеристики продукта

| | |
|------------------------|--|
| Связующие - основы | эпоксидная смола |
| Цвет | в соответствии с RAL 840 HR другие цветовые оттенки по запросу |
| сиять визуально | матовый |
| Вязкость | Время истечения 50-55 сек., 4 мм расходомер |
| Плотность | 1,38-1,48 г/мл после добавления отвердителя |
| Сухой остаток | 68-70 % после добавления отвердителя |
| Объемный сухой остаток | 48-52 % после добавления отвердителя |
| эталонный продукт | Указанные значения относятся к продукту ER1980MRU735. |
| Срок хранения | в оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. |
| | Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения выше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества. |

Применение и подготовка

| | |
|------------------------|---|
| Подготовка поверхности | Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями. |
|------------------------|---|

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Grundierung

| | | |
|-------------------------------------|--|--|
| Система ЛКП | Подложка | Сталь |
| | Грунтовка | ER1980M Соотношение компонентов смеси 8:1 HE0080 Толщина сухой пленки 50 мкм |
| | Финишный слой | UR1055G Соотношение компонентов смеси 5:1 HU0061 Толщина сухой пленки 50 мкм |
| Указание по использованию | Перед использованием хорошо перемешать или смешать компоненты до однородного состояния (например, с помощью высокоскоростного миксера). | |
| Отвердитель | HE0080 | |
| Смесевое соотношение | Массовые части 8:1 | |
| Разбавитель | Растворитель EFD 400424 | |
| Время «жизни» композиции | от 10 °C до 25 °C | |
| Время жизнеспособности | max. 5 Час. / 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления. | |
| Airless - нанесение | Вязкость при поставке после добавления отвердителя | |
| Airmix - нанесение | Вязкость при поставке после добавления отвердителя | |
| Пневматическое нанесение | После добавления отвердителя доведите значение 30-40 сек /[Variabe 2] мм по вискозиметру Насадка 1,5-2,0 мм Давление распыления 2-4 бар | DIN 53211 |
| Валик/кисть | Вязкость при поставке после добавления отвердителя | |
| Расход материала | без потерь при нанесении 145 г/м ² толщина слоя 50 мкм после добавления отвердителя | теоретический |
| Отверждение на воздухе | 20 °C, 50 % относительная влажность | |
| Время высыхания "от пыли" | Через 30-40 минут (степень сухости 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Время высыхания «до отлипа» | Через 18 часов (степень сухости 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Полное отверждение | после 10 сут/с (демпфирование маятника) | DIN EN ISO 1522 |
| Очистка рабочих инструментов | с растворителем EFD 400424 в течение времени обработки. | |

Дальнейшая обработка окрашенных деталей

| | |
|-----------------------|---|
| перекрашивание | с UR1055 после сушки при комнатной температуре 20-40 мин. |
|-----------------------|---|



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Grundierung

Указания

| | |
|--------------------------------|---|
| EFD-Информация | Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 170. |
| Охрана труда и здоровье | При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности. |
| Условия испытания | Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций. |

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de