



## ER1904G\_HE0020\_CLEARCOAT

### FREOPOX-Tiszta lakk

#### Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Kopásállóság	jó
Vegyszerállóság	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Alumínium

#### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	színtelen	
Vizuálisan ragyogjon	fényes	
Viszkozitás	Áramlási idő 12-17 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	0,95-1,00 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	36,5-37,0 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	29,5-30,5 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 18 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	



## ER1904G\_HE0020\_CLEARCOAT

### FREOPOX-Tiszta lakk

#### Alkalmazás és feldolgozás

<b>Felület előkészítés</b>	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
<b>Felépítési javaslat</b>	Alapfelület	Alumínium
	Szintelenlakk	ER1904GRA999 Száras filmvastagság 4:1 HE0020 µm
<b>Megjegyzés használat előtt</b>	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártvaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
<b>Edző</b>	HE0020	
<b>Keverési arány</b>	Súly szerinti részek 4:1	
<b>Hígítás</b>	EFD-hígító 400424	
<b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>	10 °C és 25 °C között	
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	max. 12 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
<b>Szórás-Nagynyomással</b>	Szállító viszkozitásban edző hozzáadása után Fúvóka 1,4 mm Permetező nyomás 3-4 bar	
<b>Henger/kenés</b>	szállítási viszkozitásban az edző hozzáadása után	
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 95-100 g/m <sup>2</sup> rétegvastagság 30 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
<b>Kemencehőmérséklet</b>	70 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
<b>Levegőn száradás</b>	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
<b>Porszáradás</b>	90 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Fogás száraz</b>	24 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Átszáradás</b>	7 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
<b>A munkaberendezések tisztítása</b>	EFD-hígítóval 400424 a feldolgozási időn belül.	



## ER1904G\_HE0020\_CLEARCOAT

### FREOPOX-Tiszta lakk

#### A festett alkatrészek további felhasználása

##### Átfestés

köszörülés után lehetséges. Ezt követően a csiszolt felületet meg kell tisztítani a tapadást csökkentő anyagoktól.

#### Figyelmeztetés

##### EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.

##### Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

##### Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.