

**ER1980M_HE0080****FREOPOX-HighSolid-Základová Barva****Popis produktu**

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Zpracování	vhodné jako promotor adheze
Možnost přelakování	Metoda „mokrě do mokrého“.
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Ocel, Nerez, Hliník, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářit	matný	
Viskozita	Doba průtoku 50-55 sek., 4 mm průtoková nádoba	DIN 53211
Hustota	1,38-1,48 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	68-70 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	48-52 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1980MRU735.	
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
-------------------	---



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Základová Barva

Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1980M Poměr míchání 8:1 HE0080 Tloušťka suchého filmu 50 µm
	Krycí lak	UR1055G Poměr míchání 5:1 HU0061 Tloušťka suchého filmu 50 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HE0080	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 8:1	
Ředění	Zředění EFD 400424	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 5 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Stříkání Airmix	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 30-40 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,5-2,0 mm lakovací tlak 2-4 bar	
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 145 g/m² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30-40 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 18 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	s UR1055 po zaschnutí při pokojové teplotě 20-40 min
-------------	--

**ER1980M_HE0080****FREOPOX-HighSolid-Základová Barva****Poučení****EFD-Info**

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.