



## ER1936H\_HE0004

## FREOPOX-UHS-Základová Barva

## Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
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 zářít	hedvábný mat	
Viskozita	Doba průtoku 60-85 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,63-1,68 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	77,5-80,0 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	60-62 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1936HRU102.	
Skladování	v originálním obalu min. 18 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.
------------	---



## ER1936H\_HE0004

### FREOPOX-UHS-Základová Barva

<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Ocel tryskaná dle Sa 2,5
	Základ	ER1936H Poměr míchání 9:1 HE0004 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Krycí lak	UR1447K Poměr míchání 4:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
<b>Tužidlo</b>	HE0004	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 9:1	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400424	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	z 10 °C na 25 °C	
<b>Doba zpracování</b>	max. 3 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airmix</b>	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 13/40 mm úhel 40° Tlak materiálu 3,0-3,5 barů Tlak rozstřiku 3,0 barů	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	po přidání tvrdidla nastavit na 40-50 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,5-2,0 mm lakovací tlak 4-5 bar	
<b>Válečkování/natírání</b>	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 215-225 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí v peci</b>	do 70 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí na prach</b>	po 45 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.	



## ER1936H\_HE0004

## FREOPOX-UHS-Základová Barva

### Další zpracování lakovaných dílů

**Přemalování** po 2 hod. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.

### 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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.