



## ER1936H\_HE0016

### FREOPOX-UHS-Alapozó

#### Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Alumínium, Galvanizált acél

#### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	selyemmatt	
Viszkozitás	Áramlási idő 60-85 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,7-1,8 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	76,5-80,5 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	55,0-61,0 % 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.	

#### Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, 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.
---------------------	--



## ER1936H\_HE0016

### FREOPOX-UHS-Alapozó

<b>Felépítési javaslat</b>	Alapfelület Alapozó Fedőlakk	Szemcseszórt acél a Sa 2,5 szerint ER1936H Keverési arány 12:1 HE0016 Száráz rétegvastagság 70-90 µm UR1449G Keverési arány 7:1 HU0140 Száráz rétegvastagság 40-60 µm
<b>Megjegyzés használat előtt</b>	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátrypképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
<b>Edző</b>	HE0016	
<b>Keverési arány</b>	Súly szerinti részek 12:1 kötet részei 6,3:1	
<b>Higitás</b>	EFD-higitó 400424	
<b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>	10 °C és 25 °C között	
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	max. 3 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
<b>Szórás-Airmix</b>	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 13/40 mm fok: 40° Anyagnyomás 3,0-3,5 bar Porlasztónyomás 3,0 bar	
<b>Szórás-Nagynyomással</b>	újra megolvad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
<b>Henger/kenés</b>	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 230-250 g/m <sup>2</sup> rétegvastagság 80 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>	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Fogás száraz</b>	5 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-higitóval 400424 a feldolgozási időn belül.	



## ER1936H\_HE0016

### FREOPOX-UHS-Alapozó

#### A festett alkatrészek további felhasználása

**Átfestés** 2 óra után / szobahőmérséklet kb. 20 °C.

#### Figyelmeztetés

<b>Edzőalternatíva</b>	a jobb terülésért	6:1 HE0051
<b>EFD- Info</b>	További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 170.	
<b>Munka- és egészségvédelem</b>	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.	
<b>Vizsgafeltételek</b>	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.	