

EFD

Bindemittel 300419

- Bindemittel für FREOPOX-Lackfarbe ER1904M, je nach Farbton mit EFD-Farbkonzentraten abmischbar im Verhältnis BDM : Paste - 70 : 30 bis 90 : 10 abmischbar
- Gute Widerstandsfähigkeit gegenüber Abrieb, Industriechemikalien, Öle, Fette, usw.
- Gute Haftung auf metallischen Untergründen

| | | | |
|---|---|---|----------------------|
| Technische / Physikalische Daten | Bindemittel-Basis | Epoxidharz | |
| | Farbton | gräulich-transparent | |
| | Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813 | seidenmatt | 40 bis 50 Winkel 85° |
| | Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe | 90 bis 120 Sek. / 4 mm Auslaufbecher | |
| | Mischungsverhältnis Gewichtsteile | 10 : 1 | |
| | Härter Basis | FREOPOX-Härter Polyamin | HE0915 |
| | Verdünnung | EFD-Verdünnung 400424 | |
| | Dichte theoretische Bestimmung | 1,3 g / ml | + / - 0,1 |
| | Festkörper theoretische Bestimmung | 64 % | + / - 1,0 |
| | Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 340 ml / kg | + / - 10 |
| | Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 140 bis 150 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“ | |
| | Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 6,5 bis 7,0 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“ | |

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Bindemittel
300419

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,015 inch / 0,38 mm Materialdruck: 150 bar
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 25 bis 35 Sek.
Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Rollen / Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl, Guß

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 35 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 16 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 7 Tage (Pendeldämpfung / ISO 1522)
nach 30 Tagen chemisch belastbar

Ofentrocknung: bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Information zu Härter- und Verdüner-Typen:

Der auf Seite 1 angegebene Härter- und Verdünnungstyp ist als Standardkomponente für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben der Abschnitte: „Verarbeitung und Anwendung“ und „Spezielle Hinweise“ beziehen sich auf FREOPOX-Lackfarbe ER1904M; die Angaben sind farhtonabhängig und beziehen sich auf lichtgrau (RAL 7035).

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.