



## ER1904Z\_HE0915

### FREOPOX-Farba

#### Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Odporność na ścieranie	dobry
Odporność na chemikalia	dobry
Podłoże	Stal, aluminium

#### Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	według wzorca FreiLacke	
Błyszczec wizualnie	według wzorca FreiLacke	
Lepkość	Czas wypływu 80-100 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,25-1,40 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	60,5-68,0 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	47,5-50,0 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1904ZS1326.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

#### Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.
---------------------------	---



## ER1904Z\_HE0915

### FREOPOX-Farba

<b>System</b>	Podłoże	Stal
	Podkład	ER1912M Proporcje mieszania 5:1 HE0052 Grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	ER1904Z stosunek mieszania 5:1 HE0915 grubość suchej powłoki 40-60 µm
<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
<b>Utwardzacz</b>	HE0915	
<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 5:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 400424	
<b>Warunki nakładania farby</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Czas przetwarzania</b>	max. 12 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
<b>Natrysk - Airless</b>	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza Dysza 0,38 mm Kąt 30° Ciśnienie materiału 150 bar	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 25-35 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,4 mm Ciśnienie natrysku 3-4 bar	DIN 53211
<b>Malowanie pędzlem</b>	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 135-145 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 50 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 70 °C (temperatury obiektu)	
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 90 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 24 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 7 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 w czasie przeróbki.	



## ER1904Z\_HE0915

### FREOPOX-Farba

#### Dalsza obróbka lakierowanych elementów

##### Malowanie

możliwe po zmieleniu. Następnie należy oczyścić oszlifowaną powierzchnię z pyłów zakłócających przyczepność.

#### Wskazówki

##### EFD Info

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.

##### Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

##### Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.