



## ER1912M\_HE0915 FREOPOX-Grundierung

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Fahrzeugbau	
<b>Anwendung</b>	als Haftvermittler geeignet	
<b>Überlackierbarkeit</b>	„Nass in Nass“- Verfahren	
<b>Korrosionsschutz</b>	sehr gut	
<b>Untergrund</b>	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Verzinkter Stahl	

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxidharz	
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanz visuell</b>	matt	
<b>Viskosität</b>	1300-2300 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
<b>Dichte</b>	1,35-1,45 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörper</b>	65-70 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	45-52 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1912MRU735.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 10:1 HE0915 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	UR1449G Mischungsverhältnis 7:1 HU0140 Trockenfilmdicke 40-60 µm

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/3 | Version 1

Überarbeitet am: 16.08.2024

Druckdatum: 19.08.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## ER1912M\_HE0915 FREOPOX-Grundierung

<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HE0915	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 10:1 Volumenteile 6,32:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 24 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	50-70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 0,58-0,75 mm Winkel 4° Materialdruck 120-150 bar	DIN 53211
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	nach Härterzugabe einstellen auf 30-50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,5 mm Spritzdruck 3 bar	DIN 53211
<b>Rollen/Streichen</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 215-245 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Ofentrocknung</b>	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 16 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	nach 20 Min. / 20 °C Bei einer Zwischentrocknung von $\geq$ 3 Tagen / 20 °C muss die Überlackierbarkeit geprüft werden.
-----------------------	--

### Hinweise

<b>Härteralternative</b>	für schnellere Trocknung	5:1 HE0168
<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.	



## ER1912M\_HE0915 FREOPOX-Grundierung

### Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.