



## ER1950M\_HE0915

### FREOPOX-Osnovi premaz

#### Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Upotreba	pogodan kao pospješivač prijanjanja
Zaštita od korozije	dobro
Podlaga	neželjezni metali, čelik, aluminij

#### Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	Vrijeme protoka 40-50 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,25-1,35 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	62-63 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvrdih djelica	44-45 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ER1950MRU309.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

#### Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podlaga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik
	Temeljni nanos	ER1950M Omjer miješanja 7:1 HE0915 Debljina suhog filma 50-60 µm
	Završna boja	UR1044G Omjer miješanja 5:1 HU0400 Debljina suhog filma 40-60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HE0915	



## ER1950M\_HE0915

### FREOPOX-Osnovi premaz

<b>Omjer mješanja</b>	Dijelovi po težini 7:1	
<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 400424	
<b>Radna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Upotrebljivost</b>	maks. 8 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,4 mm tlak ubrizgavanja 4 bar	
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka nanošenja 140-150 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Sušenje u peći</b>	do 100 °C moguće (temperature objekta)	
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Prašno suho</b>	nakon 65 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 20 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 7 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	s EFD razrjeđivačem 400424 unutar vremena obrade.	

### Daljnja prerada lakiranih proizvoda

<b>Prefarbavanje</b>	nakon 60 min. / 20 °C Kod međusušenja od $\geq$ 3 dana / 20 °C treba provjeriti mogućnost prelakiranja
----------------------	---

### Primjedbe

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.  Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.