

# FREOPOX

## Klarlack ER1904GRA999

- Lösemittelhaltiger 2K-Klarlack
- Härtpar mit Polyamid oder Aminaddukt
- Gute Widerstandsfähigkeit gegenüber Abrieb, Industriechemikalien, Öle, Fette, usw.
- Gute Haftung auf metallischen Untergründen

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Epoxid-Harz		
	<b>Farbton</b>	farblos		
	<b>Glanzgrad</b> visuell	glänzend		
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*, ohne Härterzugabe	12 bis 17 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	4 : 1 5 : 1	HE0020 oder HE0915	
	<b>Härter</b> Basis	FREOPOX-Härter HE0020 / Aminaddukt FREOPOX-Härter HE0915 / Polyamid siehe „Spezielle Hinweise“		
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 12 Std. / 20 °C		
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424		
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,0 g / ml	+ / - 0,1	
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	35 %	+ / - 3	
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	315 ml / kg	+ / - 5	
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	93 bis 97 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“		
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	10,3 bis 10,7 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“		
	<b>Lagerbeständigkeit</b>	Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 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.		

## FREOPOX

Klarlack  
ER1904GRA999

---

### Verarbeitung und Anwendung

#### Verarbeitung

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

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe in Lieferform  
Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar  
Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

---

#### Untergründe

Stahl, Aluminium

---

#### 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.

---

#### Aufbauvorschlag

Untergrund: Aluminium  
Decklack: FREOPOX-Lackfarbe ER1904GRA999

---

#### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10°C

---

#### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocknung: nach 90 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)  
Griffest: nach 24 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)  
Durchgetrocknet: nach 7 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)  
nach 30 Tagen chemisch belastbar  
Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)

---

#### Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorherigem anschleifen jederzeit möglich.

---

#### 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 lösemittelhaltigen 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 Verdünnertypen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten 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.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

---

## FREOPOX

Klarlack  
ER1904GRA999

---

### **Beständigkeit**

#### FREOPOX-Härter HE0020

Härtungsreaktion bei 95 % Luftfeuchte und Härtungstemperatur oberhalb 5 °C noch einwandfrei. Bessere Härte und chemische Beständigkeit als HE0915.

#### FREOPOX-Härter HE0915

Empfindlichkeit bei hoher Luftfeuchte, Filmeigenschaften bei Härtungstemperaturen von über 10 °C einwandfrei, bei Härtungstemperaturen unter 10 °C schlechter (z.B. Verlauf, Oberflächenklebrigkeit, Schleier, starke Reaktionsverzögerung), preiswerte Härterkombination.

---

### **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.

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.