

**ER1936H\_HE0016****FREOPOX-UHS-Základová Barva****Popis produktu**

|                            |   |
|----------------------------|---|
| <b>Technologie výroby</b>  | dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel |
| <b>Obor použití</b>        | např. v branži výroby vozidel           |
| <b>Antikorozní ochrana</b> | velmi dobré                             |
| <b>Podklad</b>             | Ocel, Nerez, Hliník, Pozinkovaná ocel   |

**Obecné vlastnosti produktu**

|                             |   |            |
|-----------------------------|---|------------|
| <b>Pojivová báze</b>        | Epoxidová pryskyřice  |            |
| <b>Barevný odstín</b>       | do RAL 840 HR<br>další odstíny na vyžádání  |            |
| <b>Vizuálně zářít</b>       | hedvábný mat  |            |
| <b>Viskozita</b>            | Doba průtoku 60-85 sek., 4 mm průtoková nádoba  | DIN 53211  |
| <b>Hustota</b>              | 1,7-1,8 g/ml po přidání tvrdidla  | teoreticky |
| <b>Pevné částice</b>        | 76,5-80,5 % po přidání tvrdidla   | teoreticky |
| <b>Objem pevných částic</b> | 55,0-61,0 % po přidání tvrdidla   | teoreticky |
| <b>Referenční produkt</b>   | Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1936HRU735.  |            |
| <b>Skladování</b>           | v originálním obalu min. 18 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.<br><br>Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití. |            |

**Zpracování a použití**

|                   |   |
|-------------------|---|
| <b>Předúprava</b> | Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků. |
|-------------------|---|

**ER1936H\_HE0016****FREOPOX-UHS-Základová Barva**

|                                    |  |   |
|------------------------------------|--|---|
| <b>Návrh skladby</b>               | Podklad  | Ocel tryskaná dle Sa 2,5  |
|                                    | Základ   | ER1936H<br>Poměr míchání 12:1 HE0016<br>Tloušťka suchého filmu 70-90 µm |
|                                    | Krycí lak  | UR1449G<br>Poměr míchání 7:1 HU0140<br>Tloušťka suchého filmu 40-60 µm  |
| <b>Poznámka před použitím</b>      | Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).                                     |   |
| <b>Tužidlo</b>                     | HE0016   |   |
| <b>Poměr míchání</b>               | Hmotnostní díly 12:1<br>Části svazku 6,3:1   |   |
| <b>Ředění</b>                      | Zředění EFD 400424   |   |
| <b>Zpracovatelská teplota</b>      | z 10 °C na 25 °C   |   |
| <b>Doba zpracování</b>             | max. 3 hod. / 20 °C<br>Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat                               |   |
| <b>Stříkání Airmix</b>             | s viskozitou při dodání po přidání tužidla<br>Tryska 13/40 mm úhel 40°<br>Tlak materiálu 3,0-3,5 barů<br>Tlak rozstřiku 3,0 barů |   |
| <b>Stříkání vysokotlakem</b>       | po přidání tvrdidla nastavit na 40-50 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku<br>Tryska 1,5-2,0 mm<br>lakovací tlak 4-5 bar                |   |
| <b>Válečkování/natírání</b>        | s viskozitou při dodání po přidání tužidla   |   |
| <b>Množství nanášení</b>           | bez ztráty při aplikaci 230-250 g/m <sup>2</sup><br>tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla                                    | teoreticky  |
| <b>Schnutí v peci</b>              | do 70 °C možné (objektová teplota)   |   |
| <b>Schnutí na vzduchu</b>          | 20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu  |   |
| <b>Schnutí na prach</b>            | po 30 minutách (stupeň suchosti 1)   | DIN EN ISO 9117-5   |
| <b>Na uchopení</b>                 | po 5 hodinách (stupeň suchosti 4)  | DIN EN ISO 9117-5   |
| <b>Proschnutý</b>                  | po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)   | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Čištění pracovních nástrojů</b> | s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.  |   |

**ER1936H\_HE0016****FREOPOX-UHS-Základová Barva****Další zpracování lakovaných dílů**

**Přemalování** po 2 hod. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.

**Poučení**

**Alternativa tužidlo** pro lepší proudění 6:1 HE0051

**EFD-Info** Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.

**Ochrana práce a zdraví** Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

**Podmínky zkoušky** Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.