



ER1951H_HE0051 FREOPOX-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Alkalmazás	beltéri egyrétegű bevonatként használható
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Alumínium, Galvanizált acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	selyemfényű	
Viszkozitás	Áramlási idő 50-60 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,30-1,40 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	57-59 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	36-40 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen	
	Alapozó	ER1951H Keverési arány 5:1 HE0051 Száraz rétegvastagság 50-70 µm	
	Fedőlakk	UR1984H Keverési arány 8:1 HU0936 Száraz rétegvastagság 40-60 µm	



ER1951H_HE0051 FREOPOX-Alapozó

Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0051	
Keverési arány	Súly szerinti részek 5:1	
Hígítás	EFD-hígító 400064	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 3 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,23 mm Szög 20°	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,5-2,0 mm Permetező nyomás 2-4 bar	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 178 g/m ² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	25 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	2,5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	7 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígítóval 400064 a feldolgozási időn belül.	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	a következővel: UR1984 szobahőmérsékleten 25-45 percig tartó száradás után.
-----------------	---

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyénvédelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.