

# FREOPOX

## Грунт с высоким содержанием сухого остатка ER1980M

- 2К активный грунт на основе растворителей
- Очень хорошая коррозионная защита
- Прекрасные адгезионные свойства
- Подходит для окрашивания «мокрым-по-мокрому»
- Применяется при окрашивании индустриальной и строительной техники

<b>Технические/Физические данные</b>	<b>Связующее</b>	Эпоксидная смола	
	<b>Цвет</b>	В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу	
	<b>Степень блеска</b> визуально	Матовый	
	<b>Исходная вязкость</b> DIN 53211* без отвердителя	50-55" / чашка 4 мм	
	<b>Отношение с отвердителем в смеси (по весу)</b>	8 : 1	
	<b>Отношение с отвердителем в смеси (по объёму частей)</b>	4,7 : 1	
	<b>Отвердитель</b> основа	FREOPOX - Hardener Полиамин	HE0080
	<b>Жизнеспособность смеси</b> после добавления отвердителя	макс 5ч / 20°C	
	При увеличении температуры время жизни смеси уменьшается	около 4ч / 25°C 2-3 часа / 30°C	
	<b>Растворитель</b>	EFD – Thinner	400424
	<b>Плотность</b> после добавления отвердителя расчетная	1,43 г/мл	+/-0,05
	<b>Сухой остаток</b> после добавления отвердителя расчетный	69%	+/-1
	<b>Сухой остаток по объёму</b> после добавления отвердителя расчетный	345мл/кг 50%	+/-5 +/-2
	<b>Расход</b> рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	145г / м <sup>2</sup> при толщине сухой плёнки 50мкм см. «Примечания»	
	<b>Укрывистость</b> рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	6,9 м <sup>2</sup> /кг при толщине сухой плёнки 50мкм см. «Примечания»	

<b>Срок хранения</b>	Приблизительно 12 месяцев в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.																																					
<b>Процесс и нанесение</b>	<p><b>Нанесение</b> При низкой вязкости, высоком сухом остатке и высокой плотности материала, ER1980M имеет тенденцию к седиментации. Перед добавлением отвердителя ER1980M следует тщательно перемешать с помощью высокоскоростного смесителя. Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)</p> <table border="0"> <tr> <td>безвоздушное распыление:</td> <td colspan="2">в первоначальной вязкости после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>комбинированное распыление:</td> <td colspan="2">в первоначальной вязкости после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>метод воздушного распыления:</td> <td colspan="2">после добавления отвердителя, довести до вязкости 30-40", сопло 1,5-2,0мм, давление 5 бар</td> </tr> <tr> <td>валиком / кистью:</td> <td colspan="2">при первоначальной вязкости после добавления отвердителя</td> </tr> </table> <p><b>Окрашиваемая поверхность</b> Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь (HDG)</p> <p><b>Подготовка поверхности</b> Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хромирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка, степень не менее Sa 2½ DIN EN ISO 12944-4) предварительную обработку.</p> <p><b>Предложение по системе нанесения покрытий</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Субстрат:</td> <td colspan="2">сталь (например, Bonderite 1000)</td> </tr> <tr> <td>Грунт:</td> <td colspan="2">FREOPOX-Primer ER1980M</td> </tr> <tr> <td>Финальный слой:</td> <td colspan="2">EFDEUDUR-HighSolid- Lackfarbe UR1991</td> </tr> </table> <p>Чтобы избежать потери межслойной адгезии, рекомендуем нанести следующий слой (перекрывать) в течение нескольких часов.</p> <p><b>Температура при нанесении</b> оптимально 18-24°C</p> <p><b>Сушка</b></p> <table border="0"> <tr> <td colspan="3">Воздушная сушка при 20°C</td> </tr> <tr> <td>сухой от пыли:</td> <td>30-40 мин</td> <td>(степень высыхания 1 / DIN 53150)</td> </tr> <tr> <td>сухой на отлип:</td> <td>18 часов</td> <td>(степень высыхания 4 / DIN 53150)</td> </tr> <tr> <td>полностью сухое покрытие:</td> <td>10 дней</td> <td>(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)</td> </tr> <tr> <td>сухой для транспортировки:</td> <td>72 часа</td> <td>грунт и финишный слой с 80 до 90мкм</td> </tr> </table> <p>В случае ускоренной сушки высокой температуры процесс отверждения ускоряется.</p> <p><b>Перекрашивание</b> На идентичное покрытие, в любое время, после предварительной подготовки поверхности.</p> <p><b>Растворитель для очистки оборудования</b> EFD-Thinner 400424 в рабочее время, полностью засохшее покрытие удаляется только механически</p>		безвоздушное распыление:	в первоначальной вязкости после добавления отвердителя		комбинированное распыление:	в первоначальной вязкости после добавления отвердителя		метод воздушного распыления:	после добавления отвердителя, довести до вязкости 30-40", сопло 1,5-2,0мм, давление 5 бар		валиком / кистью:	при первоначальной вязкости после добавления отвердителя		Субстрат:	сталь (например, Bonderite 1000)		Грунт:	FREOPOX-Primer ER1980M		Финальный слой:	EFDEUDUR-HighSolid- Lackfarbe UR1991		Воздушная сушка при 20°C			сухой от пыли:	30-40 мин	(степень высыхания 1 / DIN 53150)	сухой на отлип:	18 часов	(степень высыхания 4 / DIN 53150)	полностью сухое покрытие:	10 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)	сухой для транспортировки:	72 часа	грунт и финишный слой с 80 до 90мкм
безвоздушное распыление:	в первоначальной вязкости после добавления отвердителя																																					
комбинированное распыление:	в первоначальной вязкости после добавления отвердителя																																					
метод воздушного распыления:	после добавления отвердителя, довести до вязкости 30-40", сопло 1,5-2,0мм, давление 5 бар																																					
валиком / кистью:	при первоначальной вязкости после добавления отвердителя																																					
Субстрат:	сталь (например, Bonderite 1000)																																					
Грунт:	FREOPOX-Primer ER1980M																																					
Финальный слой:	EFDEUDUR-HighSolid- Lackfarbe UR1991																																					
Воздушная сушка при 20°C																																						
сухой от пыли:	30-40 мин	(степень высыхания 1 / DIN 53150)																																				
сухой на отлип:	18 часов	(степень высыхания 4 / DIN 53150)																																				
полностью сухое покрытие:	10 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)																																				
сухой для транспортировки:	72 часа	грунт и финишный слой с 80 до 90мкм																																				

### Примечания

#### Советы по вопросам охраны труда и здоровья

При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.

#### Стойкость

Отличная адгезия к Стали, оцинкованной стали, алюминию и нержавеющей стали, очень хорошая коррозионная стойкость при атмосферном воздействии в сухопутном и морском климате.

#### Условия тестирования

\* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года.

По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .  
Указанные данные относятся к ER1980MRU735, светло-серый.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.