

**ER1925M_HE0051****FREOPOX-Farba podkładowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Zdolność wypełniania	bardzo dobry
Ochrona antykorozyjna	dobry
Podłoże	stal, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	Czas wypływu 60-70 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,20-1,22 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	59-61 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	43-47 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1925MRU735.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.
----------------------------------	---



ER1925M_HE0051

FREOPOX-Farba podkładowa

System	Podłoże	stal
	Podkład	ER1925M Proporcje mieszania 3:1 HE0051 Grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1449G stosunek mieszania 7:1 HU0140 grubość suchej powłoki 50-70 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HE0051	
Stosunek mieszania	Części wagowe 3:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400009	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 3 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza Dysza 0,23 mm Kąt 20°	
Natrysk - Airmix	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza dysza 0,23 mm kąt 40°	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza dysza 1,5-2,0 mm ciśnienie natrysku 2-4 bar	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 214 g/m ² grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 30 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 4 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 7 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 w czasie przeróbki.	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie	z UR1449G po schnięciu w temperaturze pokojowej przez 20-40 min.
------------------	--



ER1925M_HE0051

FREOPOX-Farba podkladowa

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	<p>Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>