

# FREOPOX

## Základ ER1949MRU735

- Základ s obsahem rozpouštědel
- Rychlé zasychání
- Dobrá přilnavost
- Vhodné pro železné i neželezné kovy

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice
<b>Barevný odstín</b>		svetlesedá, ca. RAL 7035 v souladu s RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
<b>Stupeň lesku</b> vizuálně		mat
<b>Dodávaná viskozita</b> DIN 53211* bez přidání tvrdidla		70 až 80 sek. / 4 mm výtokový pohárek
<b>Poměr míchání</b> hmotnostní díly		10 : 1
<b>Tvrdidlo</b> Báze		FREOPOX-Tvrdidlo HE0915 Phenalkamidy
<b>Doba zpracování</b> po přidání tvrdidla		max. 18 hodin / 20 °C
<b>Ředění</b>		EFD- Ředění 400424
<b>Hustota</b> po přidání tvrdidla teoret. údaj		1,3 g / ml + / - 0,2
<b>Pevné částice</b> po přidání tvrdidla teoret. údaj		64 % + / - 2
<b>Objem pevných částic</b> po přidání tvrdidla teoret. údaj		350 ml / kg + / - 10 nebo 44,5 % + / - 10
<b>Spotřeba</b> teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát		142 g / m <sup>2</sup> tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“
<b>Vydatnost</b> teoreticky po přidání tužidla, v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát		7,0 m <sup>2</sup> / kg tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“

Základ  
ER1949MRU735

**Skladování** v neotevřeném originálním obalu min. 18 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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** **Zpracování**  
Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla  
Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 25 až 35 sek./  
Tryska: 1,4 až 1,8 mm tlak stříkání: ca. 4 barů  
Válečkování/natírání v dodávané viskozitě po přidání tužidla

**Podklady**  
hliník, ocel

**Předúprava**  
Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravou.

**Návrh skladby**

Podklad:	Ocel	
Základování:	FREOPOX-základ	ER1949MRU735
Horní lak	EFDEDUR-lak	UR1044

**Teplota pro zpracování**  
Nad 10° C

**Schnutí** na vzduchu při 20° C

Suchý na prach:	po 15 min.	(stupeň schnutí 1 / DIN 53150)
Suchý na uchopení:	po 9 hod.	(stupeň schnutí 4 / DIN 53150)
Proschnutý:	po 10 dnech	(kyvadlové odparování / ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 80° C (teplota objektu)

**Přelakování**  
možno kdykoli po předchozím předbroušení

**Čištění přístrojů**  
EFD ředidlem 400424

**Pokyny k ochraně práce a zdraví**

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

**Speciální pokyny**

**Zkušební podmínky**

\* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:  
DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.  
Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

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 listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.