



ER1947L_HE0055

FREOPOX-Barva se zink.prachem

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Otryskaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	8000-10000 mPa*s, včetně 1, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
Hustota	2,0-2,2 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	81-83 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	265-285 ml/kg po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1947LRU731.	
Skladování	v originálním obalu min. 9 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	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

Předúprava	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.	
Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	ER1947L Poměr míchání 10:1 HE0055 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
	Krycí lak	UR1040H Poměr míchání 5:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 50-70 µm



ER1947L_HE0055

FREOPOX-Barva se zink.prachem

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0055	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 10:1	
Ředění	Zředění EFD 400424	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 12 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33-0,38 mm Úhel 40° Tlak materiálu 100-150 bar	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 60-80 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,4-1,7 mm lakovací tlak 3-4 bar	
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 210-225 g/m² tloušťka vrstvy 60 µm	teoreticky
Schnutí v peci	do 70 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 20 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 8 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	po 1 hod. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.
--------------------	---

Poučení

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.