

**ER1947L_HE0055****FREOPOX-Zincov prah barva****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Protikorozijska zaščita	zelo dobro
Podlaga	Jeklo peskano

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	8000-10000 mPa*s, vreteno 1, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
Gostota	2,0-2,2 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	81-83 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	265-285 ml/kg po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1947LRU731.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 9 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na peskani jekleni pločevini
	Temeljni nanos	ER1947L Razmerje mešanja 10:1 HE0055 Debelina suhega filma 40-60 µm
	Pokrivna barva	UR1040H Razmerje mešanja 5:1 HU0001 Debelina suhega filma 50-70 µm

**ER1947L_HE0055****FREOPOX-Zincov prah barva**

Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
Trdilec	HU0055	
Mešalno razmerje	Deli po masi 10:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400424	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 12 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airless	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca Šoba 0,33-0,38 mm Kot 40° Tlak materiala 100-150 bar	
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 60-80 sek. / [Variable 2] mm DIN 53211 iztočne čašice Premer šobe 1,4-1,7 mm Pritisk brizganja 3-4 bar	
Valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
Poraba	brez izgube pri nanosu 210-225 g/m ² debelina sloja 60 µm	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 70 možno (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 20 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 8 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 7 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.	

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje	po 1 urah / sobni temperaturi pribl. 20 °C.
--------------------	---------------------------------------------

Opombe

Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.