



## ER1947L\_HE0055

### FREOPOX-Zinkstaubfarbe

#### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Maschinen- und Apparatebau
<b>Korrosionsschutz</b>	sehr gut
<b>Untergrund</b>	Stahl gestrahlt

#### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxidharz	
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanz visuell</b>	matt	
<b>Viskosität</b>	8000-10000 mPa*s, Spindel 1, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
<b>Dichte</b>	2,0-2,2 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörper</b>	81-83 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	265-285 ml/kg nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1947LRU731.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

#### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	ER1947L Mischungsverhältnis 10:1 HE0055 Trockenfilmdicke 40-60 µm
	Decklack	UR1040H Mischungsverhältnis 5:1 HU0001 Trockenfilmdicke 50-70 µm



## ER1947L\_HE0055

### FREOPOX-Zinkstaubfarbe

<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HU0055	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 10:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 12 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,33-0,38 mm Winkel 40° Materialdruck 100-150 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	nach Härterzugabe einstellen auf 60-80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4-1,7 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
<b>Rollen/Streichen</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 210-225 g/m² Schichtdicke 60 µm	theoretisch
<b>Ofentrocknung</b>	bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 20 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 8 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

#### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	nach 1 Std. / Raumtemperatur ca. 20 °C.
-----------------------	---

#### Hinweise

<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
---------------------------------------	---



## ER1947L\_HE0055 FREOPOX-Zinkstaubfarbe

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.