



ER1947L_HE0055

FREOPOX-Zinkstaubfarbe

Produktbeschreibung

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

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	8000-10000 mPa*s, Spindel 1, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	2,0-2,2 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	81-83 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	265-285 ml/kg nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1947LRU731.	
Lagerbeständigkeit	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

Vorbehandlung	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. Phosphatisieren).	
Aufbauvorschlag	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

Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0055	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 10:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 12 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,33-0,38 mm Winkel 40° Materialdruck 100-150 bar	
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 60-80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4-1,7 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 210-225 g/m ² Schichtdicke 60 µm	theoretisch
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 20 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Grifffest	nach 8 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach 1 Std. / Raumtemperatur ca. 20 °C.
Hinweise	
Arbeits- und Gesundheitsschutz	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.