

FREOPOX

základová Barva

ER1926M

- Základ s obsahem rozpouštědel
- Velmi dobrá antikorozní ochrana
- Dobrá přilnavost
- Pro průmyslové zboží a všechny druhy stavebních strojů

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice
Barevný odstín		v souladu s RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
Stupeň lesku vizuálně		mat
Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tvrdidla		38 až 44 sek. / 4 mm výtokový pohárek
Poměr míchání hmotnostní díly		5 : 1
Poměr míchání objemové díly		3,4 : 1
Tvrdidlo Báze		FREOPOX-Tvrdidlo HE0051 Phenalkamidy
Doba zpracování po přidání tvrdidla		max. 3 hodin / 20 °C
Ředění		EFD- Ředění 400009
Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj		1,26 g / ml + / - 0,05
Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj		59 % + / - 1
Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj		324 ml / kg + / - 5 nebo 40 % + / - 2
Spotřeba teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát		156 g / m ² tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“
Vydatnost teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát		6,0 m ² / kg tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“

Skladování

v neotevřeném originálním obalu min. 24 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.

základová Barva
ER1926M
Zpracování a použití**Zpracování**

Před přidáním tužidla k ER1926M důkladně promíchejte rychlomíchačem.

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).

Airless stříkání:	v dodávané viskozitě po přidání tužidla	
	Tryska: 0,23 mm resp. 0,009 inch	úhel: 20°
Vysokotlaké stříkání:	v dodávané viskozitě po přidání tužidla	
	Tryska: 1,5 mm až 2,0 mm	tlak stříkání: 4 bis 5 barů

Podklady

Ocel, Nerez, Alu, pozinkovaná ocel (žárové pozinkování)

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, čistost: min. SA 2 ½ (DIN EN ISO 12944-4) předúpravu.

Návrh skladby

Podklad:	Ocel (tryskaná)	
Základování:	FREOPOX-základová Barva	ER1926M
Horní lak	EFDEDUR-Lak-high solid	UR1984

Teplota pro zpracování

Optimálně 18 °C až 24 °C

Schnutí	na vzduchu při 20° C	
Suchý na prach:	po 15 min.	(stupeň schnutí 1 / DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení:	po 2 hod.	(stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý:	po 7 dnech	(kyvadlové odparování / DIN EN ISO 1522)

Přelakování

Je možné sám sebou kdykoliv po předchozím očištění
Vrchním lakem 2K-PU po 20 až 40 min., nebo po zaschnutí přes noc

Čištění přístrojů

EFD ředidlem 400424 během doby zpracování, dokonale zaschlé zbytky mohou být odstraněny pouze mechanicky.

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**Alternativně tvrdidlo**

FREOPOX-Tvrdidlo HE0103/ Poměr míchání 6:1 hmotnostní díly
Vyšší stupeň lesku, vyšší elasticita, doba zpracování 4 hod/20°C

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.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.
Uvedená data se vztahují na ER1926MRU115, světlá slonová kost, mat a tužení s HE0051.

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.