

FREOPOX

Eisenglimmerfarbe ER1915V

V= Variante zum
Standard-System

- Lösemittelhaltige Eisenglimmerfarbe
- Verwendung als 2K-Grundlackfarbe oder 2K-Decklack im Innenbereich
- Für Industrielackierungen, z.B. Metallbau
- Guter Korrosionsschutz
- Feinerer Effekt

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxidharz
Farbton	silbergrau DB701 nach Farbtonkarte der Deutschen Bundesbahn, in Anlehnung an RAL 840 HR, andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanzgrad visuell	matt	
Lieferviskosität ohne Härterzugabe	6000 bis 8000 mPa.s / Spindel 6	
Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 1	
Härter	FREOPOX-Härter HE0055	
Basis	Polyamidoaminharz	
Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 8 Std. / 20 °C	
Verdünnung	EFD-Verdünnung	400424
Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,52 g / ml + / - 0,1	
Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	69 % + / - 2	
Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	315 ml / kg + / - 10	
Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	180 bis 200 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5,0 bis 5,5 m ² / kg Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“	



Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: nach Härterzugabe und Einstellung auf 40 bis 50 Sek. / 6mm
Düse: 0,38 bis 0,41 mm Spritzdruck: 100 bis 150 bar

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung
auf 60 bis 80 Sek. / 4mm Auslaufbecher DIN 53211*
Düse: 1,7 bis 2,0 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

verzinkter Stahl, Aluminium, Stahl gestraht
ungestrahlter Stahl nur mit Haftgrund
Je nach Anforderung entsprechende Vorbehandlung.

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag 1

Untergrund:	verzinkter Stahl	
Grundierung:	FREOPOX-Eisenglimmerfarbe	ER1915V
Decklack:	EFDEDUR-Eisenglimmerfarbe	UR1942

Aufbauvorschlag 2

Untergrund:	ungestrahlter Stahl	
Haftgrund:	FREOPOX-Grundierung	ER1925
Grundierung:	FREOPOX-Eisenglimmerfarbe	ER1915V
Decklack:	EFDEDUR-Eisenglimmerfarbe	UR1942

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 50 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 4 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 30 Tagen	(Pendeldämpfung / DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 60°C möglich	(Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400424

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Verwendung im Innenbereich als Decklack:

Als kostengünstiger Decklack kann FREOPOX-Eisenglimmerfarbe ER1915V im Innenbereich eingesetzt werden.

Verwendung im Außenbereich als Decklack:

Im Außenbereich neigt FREOPOX-Eisenglimmerfarbe ER1915V unter Bewitterungseinfluss zur Kreidung. Für diese Anwendung empfehlen wir EFDEDUR-Eisenglimmerfarbe UR1942.

Information zu Härter- und Verdüner-Typen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter beeinflussen den Glanzgrad.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1915VDB701, silbergrau in matter Einstellung und Härtung mit HE0055

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.