

**ER1936H\_HE0004****FREOPOX-UHS-Temeljna barva****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	2K premaz na osnovi topil
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi izdelava vozil
<b>Protikorozijska zaščita</b>	zelo dobro
<b>Podlaga</b>	jeklo, nerjaveče jeklo, aluminij, pocinkano jeklo

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Epoksidna smola	
<b>Barvni ton</b>	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
<b>Sijaj vizualno</b>	svilnato motna	
<b>Viskoznost</b>	Čas pretoka 60-85 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
<b>Gostota</b>	1,63-1,68 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Suha snov</b>	77,5-80,0 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Volumen trdnih delcev</b>	60-62 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Referenčni izdelek</b>	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1936HRU102.	
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	v originalni embalaži najmanj 18 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**

<b>Predhodna obdelava</b>	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.
---------------------------	--



## ER1936H\_HE0004

## FREOPOX-UHS-Temeljna barva

<b>Predlog zaščitnega sistema</b>	Podlaga	Jeklo - peskano do Sa 2.5
	Temeljni nanos	ER1936H Razmerje mešanja 9:1 HE0004 Debelina suhega filma 70-90 µm
	Pokrivna barva	UR1447K Razmerje mešanja 4:1 HU0400 Debelina suhega filma 40-60 µm
<b>Opomba pred uporabo</b>	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
<b>Trdilec</b>	HE0004	
<b>Mešalno razmerje</b>	Deli po masi 9:1	
<b>Redčilo</b>	Razredčenje EFD 400424	
<b>Delovna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Uporabnost</b>	maks. 3 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
<b>Brizganje - airmix</b>	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca Šoba 13/40 mm kot 40° Pritisk materiala 3,0-3,5 bar Pritisk razprševanja 3,0 bar	
<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	Po dodatku trdilca nastaviti na 40-50 sek. / [ Variable 2] mm DIN 53211 iztočne čašice Premer šobe 1,5-2,0 mm Pritisk brizganja 4-5 bar	
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 215-225 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 80 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Sušenje v peči</b>	do 70 možno (temperature objekta)	
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Prašno suho</b>	po 45 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trdno na oprijem</b>	po 5 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Popolnoma suho</b>	po 7 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čiščenje delovnih naprav</b>	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.	

**ER1936H\_HE0004****FREOPOX-UHS-Temeljna barva****Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov**

**Prebarvanje** po 2 urah / sobni temperaturi pribl. 20 °C.

**Opombe****EFD - Info**

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

**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.