



ER1902H_HE0100_METALLIC

FREOPOX-Farba z efektem metal.

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie	do użytku wewnętrznego i zewnętrznego
Właściwość	bez izocyjanianów
Wysychanie	szybko
Pełne utwardzenie	szybkie schnięcie całkowite
Podłoże	stal, stal szlachetna, aluminium, Stal galwanizowana

Właściwości produktu

Baza	Akrylat z funkcyjną grupą aminową	
Kolor	kolory metaliczne	
Błyszcząc wizualnie	satynowe wykończenie	
Lepkość	Czas wypływu 70-90 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,0-1,2 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	41-44 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	30-32 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1902HRA906.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesiące przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.
----------------------------------	---



ER1902H_HE0100_METALLIC

FREOPOX-Farba z efektem metal.

System	Podłoże	stal
	Podkład	ER1912M Proporcje mieszania 5:1 HE0052 Grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	ER1902H stosunek mieszania 5:1 HE0100 grubość suchej powłoki 20-30 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HE0100	
Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400320 Rozcieńczalnik EFD 400424	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 24 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Natrysk - wysokie ciśnienie	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 18-20 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,2-1,5 mm Ciśnienie natrysku 4 bar	DIN 53211
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 75-95 g/m ² grubość warstwy 20-30 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	możliwe do 70 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 30 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 1,5 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 5 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	z rozcieńczalnikami EFD 400424 / 400320 w czasie przeróbki.	



ER1902H_HE0100_METALLIC

FREOPOX-Farba z efektem metal.

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie

możliwe po zmieleniu. Następnie należy oczyścić oszlifowaną powierzchnię z pyłów zakłócających przyczepność.

Wskazówki

EFD Info

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.