

FREOPOX

UHS-struktura-lak

ER1945M

- Ultra-High-Solid-strukturální lak s obsahem rozpouštědel
- pro strukturální efekt v jedné pracovní operaci
- Dobrá odolnost
- Rychlé zasychání

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice
	Barevný odstín	dle práškové předlohy
	Stupeň lesku	Dle práškové předlohy
	Dodávaná viskozita bez přidání tvrdidla	7000 - 9000 mPa.s/vřetenno 5
	Poměr míchání Hmotnostní díly	8 : 1
	Tvrdidlo Báze	FREOPOX-Tvrdidlo HE0016
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	max. 3 hodin / 20 °C
	Ředění	EFD- Ředění 400424 do max. 20%
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	1,6 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	77 % + / - 2
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	345 ml / kg
	Spotřeba teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	150 - 200 g / m ² tloušťka suchého filmu 60-80 μm
	Vydatnost teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	4,6 – 5,1 m ² / kg tloušťka suchého filmu 60 - 80 μm viz „Speciální pokyny“

Základování
ER1945M

Skladování	v neotevřeném originálním obalu min. 12 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 20° 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.
-------------------	---

Zpracování a použití	Zpracování Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač). Vhodné aplikační možnosti jsou vysokotlaké a nízkotlaké stříkání. Po přidání tužidla nastavte pracovní viskozitu dle způsobu aplikace. Změnou tlaku stříkání, průměru trysky a viskozity laku lze docílit různého efektu struktury.
-----------------------------	--

	Podklady Ocel, Alu
--	------------------------------

	Předúprava Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuk, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu
--	--

	Návrh skladby Untergrund: Ocel Horní lak, např.: FREOPOX-UHS-struktura-lak ER1945M
--	---

	Teplota pro zpracování Nad 10° C
--	--

Schnutí	na vzduchu při 20° C
Suchý na prach:	po 45 min. (stupeň schnutí 1/DIN 9117-5)
Suchý na uchopení:	po 6 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN 9117-5)
Proschnutý:	po 7 dnech (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO1522) po 30 dnech chemická zátěž
Schnutí v peci:	možné do 70° C (teplota objektu)

	Přelakování Možné po prebroušení stejnou kvalitou.
--	--

	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.
--	---

FREOPOX

Základování
ER1945M

Speciální pokyny**Zkušební podmínky**

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.
Uvedená data se vztahují na ER1945MH3093, svetlesedá, mat a tužení s HE0016.

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.