



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Alkalmazás	alkalmas tapadás elősegítőként
Átfesthetőség	"Nedves - Nedves" alkalmazhatóság
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Alumínium, Galvanizált acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	Áramlási idő 50-55 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,38-1,48 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	68-70 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	48-52 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.
---------------------	--



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Alapozó

Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	ER1980M Keverési arány 8:1 HE0080 Száras rétegvastagság 50 µm
	Fedőlakk	UR1055G Keverési arány 5:1 HU0061 Száras rétegvastagság 50 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátraképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0080	
Keverési arány	Súly szerinti részek 8:1	
Hígítás	EFD-hígító 400424	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 5 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Szórás-Nagynyomással	újra megolvad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 145 g/m² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	30-40 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	18 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	10 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígítóval 400424 a feldolgozási időn belül.	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	a következővel: UR1055 szobahőmérsékleten 20-40 percig tartó száradás után.
----------	---

**ER1980M_HE0080****FREOPOX-HighSolid-Alapozó****Figyelmeztetés****EFD- Info**

További műszaki információk az EFD Info. számában találhatók 170.

**Munka- és
egészségvédelem**

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.