



ER1936H_HE0051

FREOPOX-UHS-Farba podkładowa

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry
Podłoże	Stal, stal szlachetna, aluminium, Stal galwanizowana

Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	półmat	
Lepkość	Czas wypływu 60-85 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,60-1,65 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	71,5-75,0 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	49,0-54,0 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1936HRU735.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 18 miesięcy 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.
---------------------------	---



ER1936H_HE0051

FREOPOX-UHS-Farba podkładowa

System	Podłoże	Stal śrutowana - klasa Sa 2,5
	Podkład	ER1936H Proporcje mieszania 6:1 HE0051 Grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1449G stosunek mieszania 7:1 HU0140 grubość suchej powłoki 40-60 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HE0051	
Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1	
	Części głośności 3:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400424	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 3 godzin / 20 °C	
	czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airmix	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
	dysza 13/40 mm kąt 40°	
	nacisk materiału 3,0-3,5 bar	
	nacisk rozpylacza 3,0 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	po dodaniu utwardzacza ustawiony na	
	40-50 s / 4 mm kubek wypływowy	
	Dysza 1,5-2,0 mm	
	Ciśnienie natrysku 4-5 bar	
Malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 245-265 g/m ²	
	grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza	
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 5 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 7 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 w czasie przeróbki.	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 1

Data aktualizacji: 2026-08-06

Wydrukowano dnia: 2026-08-06

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**ER1936H_HE0051****FREOPOX-UHS-Farba podkładowa****Dalsza obróbka lakierowanych elementów****Malowanie**

po 2 godz. / temperatura pomieszczenia ok. 20 °C.

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.