



ER1904Z_HE0915

FREOPOX-Lackfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Slitstyrka	bra
Kemikaliebeständighet	bra
Underlag	Stål, Aluminium

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Epoxiharts	
Kulör	enligt FreiLacke sample	
Iysa visuellt	enligt FreiLacke sample	
Viskositet	Flödestid 80-100 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
Densitet	1,25-1,40 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	60,5-68,0 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	47,5-50,0 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten ER1904ZS1326.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnskal, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
----------------------	--



ER1904Z_HE0915

FREOPOX-Lackfärg

Systemförslag	Underlag	Stål
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	ER1904Z Blandningsförhållande 5:1 HE0915 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HE0915	
Blandningsförhållande	Viktdelar 5:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400424	
Applicerings temperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 12 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,38 mm Vinkel 30° Materialtryck 150 bar	
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 25-35 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,4 mm Spraytryck 3-4 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 135-145 g/m ² skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 90 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 24 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 7 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	med EFD-förtunning 400424 inom bearbetningstiden.	



ER1904Z_HE0915

FREOPOX-Lackfärg

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning

möjligt efter slipning. Efteråt rengör den malda ytan för att ta bort häftöegentligheter.

Anteckningar

EFD-Info

Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.

Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation