



## 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

<b>Systemförslag</b>	Underlag	Stål
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	ER1904ZS1326 Blandningsförhållande 5:1 HE0915 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
<b>Användningstips</b>	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
<b>Härdare</b>	HE0915	
<b>Blandningsförhållande</b>	Delar av vikt tillgänglig vid förfrågan beroende på färgnyans	
<b>Förtunning</b>	EFD-förtunning 400424	
<b>Applicerings temperatur</b>	från 10 °C till 25 °C	
<b>Brukstid</b>	max. 12 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
<b>Spritzen-Airless</b>	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,38 mm Vinkel 30° Materialtryck 150 bar	
<b>Sprutning konventionell</b>	Efter addering av härdare, ställ in 25-35 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,4 mm Spraytryck 3-4 bar	DIN 53211
<b>Rollning/ Penselstrykning</b>	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 135-145 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Ugnstorkning</b>	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)	
<b>Lufttorkning</b>	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
<b>Dammtorr</b>	efter 90 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Transporttorr</b>	efter 24 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 7 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	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