



## ER1904Z\_HE0915

### FREOPOX-Lak boja

#### Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Otpornost na habanje	dobro
Otpornost na kemikalije	dobro
Podlaga	Čelik, aluminij

#### Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola	
Ton boje	prema FreiLacke-referenčnom uzorku	
Vizualno zasjati	prema FreiLacke-referenčnom uzorku	
Viskozitet	Vrijeme protoka 80-100 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,25-1,40 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	60,5-68,0 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvrdih djelica	47,5-50,0 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ER1904ZS1326.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

#### Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.
--------------	---



## ER1904Z\_HE0915

### FREOPOX-Lak boja

<b>Prijedlog postavljanja</b>	Podlaga	Čelik
	Temeljni nanos	ER1912M Omjer miješanja 5:1 HE0052 Debljina suhog filma 70-90 µm
	Završna boja	ER1904Z Omjer miješanja 5:1 HE0915 Debljina suhog filma 40-60 µm
<b>Napomena prije upotrebe</b>	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.	
<b>Učvršćivač</b>	HE0915	
<b>Omjer miješanja</b>	Dijelovi po težini 5:1	
<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 400424	
<b>Radna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Upotrebljivost</b>	maks. 12 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
<b>Prskanje - airless</b>	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača Mlaznica 0,38 mm Kut 30° Tlak materijala 150 bar	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 25-35 sek. / [ Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,4 mm Pritisak špricanja 3-4 bar	DIN 53211
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka nanošenja 135-145 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Sušenje u peći</b>	do 70 °C moguće (temperature objekta)	
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Prašno suho</b>	nakon 90 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 24 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potpuno suho</b>	nakon 7 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	s EFD razrjeđivačem 400424 unutar vremena obrade.	



## ER1904Z\_HE0915

### FREOPOX-Lak boja

#### Daljnja prerada lakiranih proizvoda

##### Prefarbavanje

moгуće nakon mljevenja. Naknadno чишćenje obrušenih površina od čestica koje ometaju prionjivost.

#### Primjedbe

##### EFD - Info

Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.

##### Zaštita rada i zdravlja

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

##### Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.