



ER1936H_HE0051

FREOPOX-UHS-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Alumínium, Galvanizált acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	selyemmatt	
Viszkozitás	Áramlási idő 60-85 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,60-1,65 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	71,5-75,0 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	49,0-54,0 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 18 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.
---------------------	--



ER1936H_HE0051

FREOPOX-UHS-Alapozó

Felépítési javaslat	Alapfelület Alapozó Fedőlakk	Szemcseszórt acél a Sa 2,5 szerint ER1936H Keverési arány 6:1 HE0051 Száráz rétegvastagság 70-90 µm UR1449G Keverési arány 7:1 HU0140 Száráz rétegvastagság 40-60 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátrypképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0051	
Keverési arány	Súly szerinti részek 6:1	
Hígítás	EFD-hígító 400424	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 3 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 13/40 mm fok: 40° Anyagnyomás 3,0-3,5 bar Porlasztónyomás 3,0 bar	
Szórás-Nagynyomással	újra megolvad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 245-265 g/m ² rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	70 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	7 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígítóval 400424 a feldolgozási időn belül.	



ER1936H_HE0051 FREOPOX-UHS-Alapozó

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés 2 óra után / szobahőmérséklet kb. 20 °C.

Figyelmeztetés

EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 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.