



ER1936H_HE0051

FREOPOX-UHS-Základová Barva

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Ocel, Nerez, Hliník, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	hedvábný mat	
Viskozita	Doba průtoku 60-85 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,60-1,65 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	71,5-75,0 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	49,0-54,0 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1936HRU735.	
Skladování	v originálním obalu min. 18 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
------------	---



ER1936H_HE0051

FREOPOX-UHS-Základová Barva

Návrh skladby	Podklad	Ocel tryskaná dle Sa 2,5
	Základ	ER1936H Poměr míchání 6:1 HE0051 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	UR1449G Poměr míchání 7:1 HU0140 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HE0051	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1 Části svazku 3:1	
Ředění	Zředění EFD 400424	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 3 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 13/40 mm úhel 40° Tlak materiálu 3,0-3,5 barů Tlak rozstřiku 3,0 barů	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 40-50 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,5-2,0 mm lakovací tlak 4-5 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 245-265 g/m² tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 70 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Prosuchutý	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.	

**ER1936H_HE0051****FREOPOX-UHS-Základová Barva****Další zpracování lakovaných dílů****Přemalování**

po 2 hod. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.

Poučení**EFD-Info**

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.