



ER1904Z_HE0915

FREOPOX-Lakkfesték

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Kopásállóság	jó
Vegyszerállóság	jó
Alapfelület	Acél, Alumínium

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	minta szerint FreiLacke	
Vizuálisan ragyogjon	minta szerint FreiLacke	
Viszkozitás	Áramlási idő 80-100 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,25-1,40 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	60,5-68,0 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	47,5-50,0 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 24 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.
---------------------	--



ER1904Z_HE0915

FREOPOX-Lakkfesték

Felépítési javaslat	Alapfelület Alapozó Fedőlakk	Acél ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száras rétegvastagság 70-90 µm ER1904Z Keverési arány 5:1 HE0915 Száras 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	HE0915	
Keverési arány	Súly szerinti részek 5:1	
Hígítás	EFD-hígító 400424	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 12 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,38 mm Szög 30° Anyagnyomás 150 bar	
Szórás-Nagynyomással	az edző hozzáadása után a viszkozitást 25-35 mp.-re állítani, 4 mm kifolyópohár dúzniátmérő 1,4 mm szórónyomás 3-4 bar	DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 135-145 g/m ² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	70 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	90 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	24 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.	



ER1904Z_HE0915 FREOPOX-Lakkfesték

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés

köszörülés után lehetséges. Ezt követően a csiszolt felületet meg kell tisztítani a tapadást csökkentő anyagoktól.

Figyelmeztetés

EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában található 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.