



ER1912S_HE0092 FREOPOX-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Alkalmazás	alkalmas tapadás elősegítőként
Permetkőd felfogása	jó
Átfesthetőség	"Nedves - Nedves" alkalmazhatóság
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Alumínium, Galvanizált acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	1400-2300 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,2-1,3 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	61-63 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	43-45 % 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.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	ER1912S Keverési arány 5:1 HE0092 Száraz rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	UR1449G Keverési arány 7:1 HU0140 Száraz rétegvastagság 40-60 µm



ER1912S_HE0092 FREOPOX-Alapozó

Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0092	
Keverési arány	Súly szerinti részek 5:1 kötet részei 3,3:1	
Hígítás	EFD-hígító 400424	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 6 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után	
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 220-240 g/m ² rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	80 °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	11 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígítóval 400424 a feldolgozási időn belül.	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	20 min. / 20 °C után =>3 nap / 20 °C közötti száradási idővel az újrabevonhatóságot kell vizsgálni.
-----------------	--

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.