



ER1904H_HE0020_METALLIC

FREOPOX-Farba z efektem metal.

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Odporność na ścieranie	dobry
Odporność na chemikalia	bardzo dobry
Podłoże	stal, aluminium

Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	kolory metaliczne	
Błyszczec wizualnie	półmat	
Lepkość	Czas wypływu 30-60 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,1-1,2 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	54-55 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	40-41 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1904HH3228.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	stal
	Podkład	ER1912M Proporcje mieszania 5:1 HE0052 Grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	ER1904H stosunek mieszania 4:1 HE0020 grubość suchej powłoki 40-60 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HE0020	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 3 wrz 2024

Wydrukowano dnia: 4 wrz 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



ER1904H_HE0020_METALLIC

FREOPOX-Farba z efektem metal.

Stosunek mieszania	Części wagowe 4:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400424	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 12 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - wysokie ciśnienie	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 25-35 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,4 mm Ciśnienie natrysku 3-4 bar	DIN 53211
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 80-90 g/m ² grubość warstwy 30 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	możliwe do 70 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 90 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 24 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 7 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 w czasie przeróbki.	

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.	
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	