



## ER1912M\_HE0052 FREOPOX-Fondo

### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Applicazione settore</b>	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
<b>Applicazione</b>	adatto come promotore di adesione
<b>Sovraverniciabilità</b>	Tecnica "bagnato su bagnato"
<b>Protezione contro la corrosione</b>	ottimo
<b>Substrato</b>	Acciaio, Acciaio inox, Alluminio, Acciaio galvanizzato

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina epossidica	
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
<b>Brillare visivamente</b>	Opaco	
<b>Viscosità</b>	1300-2300 mPa*s, cilindro 4, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
<b>Peso specifico</b>	1,25-1,45 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	59-63 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	35-45 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1912MRU735.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 24 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

### Applicazione ed lavorazione

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio
	Fondo	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



## ER1912M\_HE0052 FREOPOX-Fondo

	Vernice di finitura	UR1449G Rapporto di miscelazione 7:1 HU0140 Spessore film secco 40-60 µm
<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
<b>Catalizzatore</b>	HE0052	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 5:1 Parti del volume 3,08:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400424	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 24 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airless</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente	
<b>Rullatura/verniciatura</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 255-265 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 80 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 25 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 4 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	con diluizione EFD 400424 entro il tempo di lavorazione.	

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

<b>Riverniciatura</b>	dopo 20 min. / 20 °C Con un tempo di essiccazione intermedio di $\geq 3$ giorni / 20 °C, è necessario testare la riverniciabilità.
-----------------------	---

### Note

<b>Alternativa al catalizzatore</b>	per rotolare 10:1 HE0915 per un'asciugatura più rapida 5:1 HE0168
<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.



## ER1912M\_HE0052 FREOPOX-Fondo

### Tutela del lavoro e della salute

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

### Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.