

# FREOPOX

## Grundierung ER1912M

- Lösemittelhaltiger 2K-Aktivprimer
- Sehr guter Korrosionsschutz durch Zinkphosphat
- Exzellente Haftung
- Praxisgerechte Applikationseigenschaften
- Als Haftvermittler geeignet
- Im Stahlbau bewährt
- „Naß-in-Naß“-Verfahren

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Epoxid-Harz	
	<b>Farbton</b>	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt	
	<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe	1300 bis 2300 mPa.s / Spindel 4	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	<b>HE0052</b> = 5 : 1 <b>HE0915</b> = 10 : 1	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	<b>HE0052</b> = 3,08 : 1 <b>HE0915</b> = 6,32 : 1	
	<b>Härter</b> Basis	FREOPOX-Härter HE0052 FREOPOX-Härter HE0915 Polyamin	
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 24 Std. / 20°C siehe „Spezielle Hinweise“	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424	
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	<b>HE0052</b> = 1,35 g / ml <b>HE0915</b> = 1,40 g / ml	+ / - 0,1 + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	<b>HE0052</b> = 62 % <b>HE0915</b> = 67 %	+ / - 2 + / - 3
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	<b>HE0052</b> = 315 ml / kg 42,5 Vol.% <b>HE0915</b> = 340 ml / kg 47,5 Vol.%	+ / - 10 oder + / - 1,5 + / - 10 oder + / - 1,5
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	<b>HE0052</b> = 250 g / m <sup>2</sup> <b>HE0915</b> = 235 g / m <sup>2</sup>	Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	<b>HE0052</b> = 4,0 m <sup>2</sup> / kg <b>HE0915</b> = 4,2 m <sup>2</sup> / kg	Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“

---

## Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

#### FREOPOX-Härter HE0052

Spritzen-Airless: in Lieferviskosität nach Härterzugabe  
Spritzen-Hochdruck: in Lieferviskosität nach Härterzugabe  
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

#### FREOPOX-Härter HE0915

Spritzen-Airless: nach Härterzugabe und Einstellung auf 50 bis 70 Sek. /  
4 mm Auslaufbecher DIN 53211\*  
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 30 bis 50 Sek. /  
4 mm Auslaufbecher DIN 53211\*  
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

---

### Untergründe

Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkter Stahl (feuerverzinkt)

### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen, Reinheit: Mind. SA 2 ½ „DIN EN ISO 12944-4“) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

### Aufbauvorschlag

Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1912M
Decklack, z.B.:	FREOPOX-Lackfarbe	ER1902 oder
	FREIOPLAST-Lackfarbe	KP1610 bzw. KP1613 oder
	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1044

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

#### HE0052 / HE0915

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)  
Griffest: nach 5 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)  
Durchgetrocknet: nach 10 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 80°C möglich (Objekttemperatur)  
Bei forcierter Trocknung wird die Härtung beschleunigt.

---

### Überlackierbarkeit

nach 20 Min. / 20 °C

Bei Zwischentrocknung von mehr als 72 Std./ 20 °C muß die Überlackierbarkeit geprüft werden.

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

---

**Spezielle Hinweise**

Im Container-Innenbereich als "Primerfinish" anwendbar.  
Aufgrund der unterschiedlichen Verzinkungsarten empfehlen wir Vorprüfungen (z.B. Haftung, Klimaprüfungen, usw.).  
Zum Rollen ist der Einsatz von FREOPOX-Härter HE0915 besser geeignet, da dieser die Viskosität stark erhöht.

---

**Alternativ-Härter**

Härtung ab 5 °C möglich (Taupunkt beachten).

HE0168 FREOPOX-Härter (raschreaktiv) - niederviskose Einstellung

- Beschleunigte Härter-Versionen von HE0052
- Mischungsverhältnis 5 : 1 (Gew.Teile)
- Verarbeitungszeit: 12 Std. / 20 °C

---

**Beständigkeit**

Ausgezeichnete Haftfestigkeit auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium und Edelstahl bei sehr guter Rostschutzwirkung unter atmosphärischer Belastung bei Land- und Seeklima.

---

**Prüfbedingungen**

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtonabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1912MRU735, lichtgrau.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.