

**ER1949M_HE0915****FREOPOX-Farba podkładowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Wysychanie	szybko
Podłoże	metale nieżelazne, stal, aluminium

Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	Czas wypływu 70-80 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,1-1,5 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	62-66 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	34,5-54,5 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1949MRU735.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 18 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	ER1949M Proporcje mieszania 10:1 HE0915 Grubość suchej powłoki 50-70 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1044H stosunek mieszania 10:1 HU0400 grubość suchej powłoki 40-60 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	

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: 7 maj 2025

Wydrukowano dnia: 7 maj 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



ER1949M_HE0915

FREOPOX-Farba podkładowa

Utwardzacz	HE0915	
Stosunek mieszania	Części wagowe 10:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400424	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 18 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Natrysk - wysokie ciśnienie	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 25-35 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,4-1,8 mm Ciśnienie natrysku 2-4 bar	DIN 53211
Malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 142 g/m ² grubość warstwy 50 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 15 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 9 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 w czasie przeróbki.	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie	z UR1044 po schnięciu w temperaturze pokojowej przez 20-40 min.
------------------	---

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	<p>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.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>