



## ER1936H\_HE0016 FREOPOX-UHS-Grundierung

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Fahrzeugbau	
<b>Korrosionsschutz</b>	sehr gut	
<b>Untergrund</b>	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Verzinkter Stahl	

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxidharz	
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanz visuell</b>	seidenmatt	
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 60-85 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
<b>Dichte</b>	1,7-1,8 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörper</b>	76,5-80,5 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	55,0-61,0 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1936HRU735.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 18 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).
----------------------	--



## ER1936H\_HE0016 FREOPOX-UHS-Grundierung

<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Stahl gestrahlt nach Sa 2,5
	Grundierung	ER1936H Mischungsverhältnis 12:1 HE0016 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	UR1449G Mischungsverhältnis 7:1 HU0140 Trockenfilmdicke 40-60 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HE0016	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 12:1 Volumenteile 6,3:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 3 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airmix</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 13/40 mm Winkel 40° Materialdruck 3,0-3,5 bar Zerstäuberdruck 3,0 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	nach Härterzugabe einstellen auf 40-50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,5-2,0 mm Spritzdruck 4-5 bar	DIN 53211
<b>Rollen/Streichen</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 230-250 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Ofentrocknung</b>	bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	



## ER1936H\_HE0016 FREOPOX-UHS-Grundierung

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

**Überlackierung** nach 2 Std. / Raumtemperatur ca. 20 °C.

### Hinweise

<b>Härteralternative</b>	für besseren Verlauf                      6:1 HE0051
<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
<b>Prüfbedingungen</b>	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.