



ER1904Z_HE0915

FREOPOX-Lak

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel	
Odolnost proti oděru	dobré	
Odolnost proti chemikáliím	dobré	
Podklad	Ocel, Hliník	

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	po Freilacke-referenčním mustru	
Vizuálně zářit	po Freilacke-referenčním mustru	
Viskozita	Doba průtoku 80-100 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,25-1,40 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	60,5-68,0 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	47,5-50,0 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1904ZS1326.	
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
-------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



ER1904Z_HE0915 FREOPOX-Lak

Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	ER1904Z Poměr míchání 5:1 HE0915 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HE0915	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1	
Ředění	Zředění EFD 400424	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 12 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,38 mm Úhel 30° Tlak materiálu 150 bar	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 25-35 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,4 mm lakovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 135-145 g/m ² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 70 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 90 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 24 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.	



ER1904Z_HE0915 FREOPOX-Lak

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování

možné po broušení. Následné čištění broušeného povrchu od látek zhoršujících adhezi.

Poučení

EFD-Info

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.