



ER1949M_HE0915

FREOPOX-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Sušenje	brzo
Podlaga	neželjezni metali, čelik, aluminij

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola		
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit		
Vizualno zasjati	matirano		
Viskozitet	Vrijeme protoka 70-80 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211	
Gustoća	1,1-1,5 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski	
Suha tvar	62-66 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski	
Volumen tvdih djelica	34,5-54,5 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski	
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ER1949MRU735.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 18 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik	
	Temeljni nanos	ER1949M Omjer miješanja 10:1 HE0915 Debljina suhog filma 50-70 µm	
	Završna boja	UR1044H Omjer miješanja 10:1 HU0400 Debljina suhog filma 40-60 µm	
	Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HE0915		



ER1949M_HE0915

FREOPOX-Osnovi premaz

Omjer mješanja	Dijelovi po težini 10:1	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400424	
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Upotrebljivost	maks. 18 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
Prskanje - visoki pritisak	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 25-35 sek. / [Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,4-1,8 mm Pritisak špricanja 2-4 bar	DIN 53211
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 142 g/m ² debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Sušenje u peći	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 15 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 9 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	s EFD razrjeđivačem 400424 unutar vremena obrade.	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	s UR1044 nakon sušenja na sobnoj temperaturi od 20-40 min.
----------------------	--

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.