



ER1947L_HE0055

FREOPOX-Zinc boja

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Zaštita od korozije	vrlo dobro
Podlaga	Pjeskaren čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	8000-10000 mPa*s, vreteno 1, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
Gustoća	2,0-2,2 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	81-83 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	265-285 ml/kg nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ER1947LRU731.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 9 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	Na pjeskarenom čeličnom limu	
	Temeljni nanos	ER1947L Omjer miješanja 10:1 HE0055 Debljina suhog filma 40-60 µm	
	Završna boja	UR1040H Omjer miješanja 5:1 HU0001 Debljina suhog filma 50-70 µm	



ER1947L_HE0055

FREOPOX-Zinc boja

Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.
Učvršćivač	HU0055
Omjer mješanja	Dijelovi po težini 10:1
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400424
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C
Upotrebljivost	maks. 12 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.
Prskanje - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača Mlaznica 0,33-0,38 mm Kut 40° Tlak materijala 100-150 bar
Prskanje - visoki pritisak	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 60-80 sek. / [DIN 53211 Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,4-1,7 mm Pritisak špricanja 3-4 bar
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 210-225 g/m ² teoretski debljina sloja 60 µm
Sušenje u peći	do 70 °C moguće (temperature objekta)
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga
Prašno suho	nakon 20 minuta (stupanj suhoće 1) DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 8 sati (stupanj suhoće 4) DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 7 dan/s (prigušenje njihala) DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	s EFD razrjeđivačem 400424 unutar vremena obrade.

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	nakon 1 sati / sobna temperatura cca 20 °C.
----------------------	---

Primjedbe

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.