



## ER1904Z\_HE0915 FREOPOX-Vernice

### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente	
<b>Resistenza all'abrasione</b>	buono	
<b>Resistenza agli agenti chimici</b>	buono	
<b>Substrato</b>	Acciaio, Alluminio	

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina epossidica	
<b>Colore</b>	secondo il modello FreiLacke	
<b>Brillare visivamente</b>	secondo il modello FreiLacke	
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 80-100 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,25-1,40 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	60,5-68,0 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	47,5-50,0 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1904ZS1326.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 24 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

### Applicazione ed lavorazione

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.
------------------------	--



## ER1904Z\_HE0915 FREOPOX-Vernice

<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio
	Fondo	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm
	Vernice di finitura	ER1904Z Rapporto di miscelazione 5:1 HE0915 Spessore film secco 40-60 µm
<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
<b>Catalizzatore</b>	HE0915	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 5:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400424	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 12 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airless</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore Ugello 0,38 mm Angolo 30° Pressione materiale 150 bar	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 25-35 sec / 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,4 mm Pressione di spruzzo 3-4 bar	DIN 53211
<b>Rullatura/verniciatura</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 135-145 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 90 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 24 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 7 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	con diluizione EFD 400424 entro il tempo di lavorazione.	



## ER1904Z\_HE0915 FREOPOX-Vernice

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

#### Riverniciatura

possibile dopo la macinazione. Successiva pulizia della superficie carteggiata per rimuovere le sostanze che disturbano l'adesione.

### Note

#### Info EFD

Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.

#### Tutela del lavoro e della salute

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

#### Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.