



ER1904Z_HE0915 FREOPOX-Vernice

Descrizione del prodotto

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

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica	
Colore	secondo il modello FreiLacke	
Brillare visivamente	secondo il modello FreiLacke	
Viscosità	Tempo di flusso 80-100 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	1,25-1,40 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	60,5-68,0 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	47,5-50,0 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1904ZS1326.	
Durata di stoccaggio	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

Pre-trattamento	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

Proposta di configurazione	Substrato	Acciaio
	Fondo	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm
	Vernice di finitura	ER1904ZS1326 Rapporto di miscelazione 5:1 HE0915 Spessore film secco 40-60 µm
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
Catalizzatore	HE0915	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso su richiesta, in base alla tonalità di colore	
Diluizione	Diluizione EFD 400424	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Tempo di lavorazione	max. 12 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura Airless	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore Ugello 0,38 mm Angolo 30° Pressione materiale 150 bar	
Spruzzatura ad alta pressione	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
Rullatura/verniciatura	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 135-145 g/m ² spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione in forno	fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione fuori polvere	dopo 90 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 24 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 7 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	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.