

FREOPOX

Dichtungsmasse ER1948MRU906

- Lösungsmittelhaltige 2K-Epoxi Lunkerspachtel für Aluminiummagnesium Druckgußteile
- Zum füllen mit Metallstaub
- Geeignet zum Überpulvern

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxi Festharz	
	Farbton	alufarbig	
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	matt 10 bis 20 Winkel 85°	
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	> 700 mPa.s / Spindel 1	
	Mischungsverhältnis (Gewichtsteile)	5 : 1	
	Härter Basis	FREOPOX-Härter Polyamin	HE0915
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 8 Std. / 20 °C siehe „Spezielle Hinweise“	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400424
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,1 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	49 %	+ / - 0,2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	290 ml / kg	+ / - 3
		320 Vol.%	+ / - 10
	Verbrauch nach Härterzugabe	340 bis 350 g / m ² Trockenfilmdicke 100 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Ergiebigkeit nach Härterzugabe	2,9 m ² / kg Trockenfilmdicke 100 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

**Verarbeitung und
Anwendung****Verarbeitung**

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spachteln / Tupfen: in Lieferform nach Härterzugabe
entspricht einer Verarbeitungsviskosität von > 400 mPa.s / Spindel 1

Untergründe

Aluminiumlegierung

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund:	Aluminiummagnesium Druckgußteile	
Grundierung:	FREOPOX-Dichtungsmasse	ER1948MRU906
Decklack:	FREOPOX-Pulverlack	EKP7-507ST166

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 6 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 28 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 180°C möglich

Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise**Prüfbedingungen**

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.