

FREOPOX

底漆

ER1912M

- 含溶剂的 2K 活性底漆
- 磷酸锌确保了非常好的防腐性能
- 优秀的附着能力
- 实用的涂覆特征
- 适合作为增附剂
- 适用于钢结构
- “湿对湿”方法。

技术/物理 参数	树脂种类	环氧树脂		
	颜色	依据 RAL 840 HR 其他色调可咨询		
	光泽度 视觉参数	哑光		
	供货黏度 未添加硬化剂	1300 - 2300 mPa.s / 主轴 4		
	混合比例 重量份额	HE0052	= 5 : 1	
		HE0915	= 10 : 1	
	混合比例 体积份额	HE0052	= 3,08 : 1	
		HE0915	= 6,32 : 1	
	固化剂	FREOPOX-固化剂 HE0052		
	主要成分	FREOPOX-固化剂 HE0915 多胺		
	加工时间 添加硬化剂后	最长 24 h/20°C 见“特别提示”		
	稀释剂	EFD-稀释剂 400424		
	光泽度 添加硬化剂后 理论测定	HE0052	= 1,35 g / ml	+ / - 0,1
		HE0915	= 1,40 g / ml	+ / - 0,1
	固体 添加硬化剂后 理论测定	HE0052	= 62 %	+ / - 2
	HE0915	= 67 %	+ / - 3	
固体体积 添加硬化剂后 理论测定	HE0052	= 315 ml / kg	+ / - 10 或 42,5 Vol.% + / - 1,5	
	HE0915	= 340 ml / kg	+ / - 10 或 47,5 Vol.% + / - 1,5	
消耗量 理论测定 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	HE0052	= 250 g / m ²		
	HE0915	= 235 g / m ²	干膜厚度 80 μm 见“特殊提示”	

覆盖范围	HE0052 = 4,0 m ² / kg
理论测定	HE0915 = 4,2 m ² / kg
添加硬化剂后	干膜厚度 80 μm
在供货形式上, 无涂覆损失	见“特殊提示”

储存耐受性 在原装油漆桶中至少 24 个月, 前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用, 各批次的最佳使用期请参照产品标签, 超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。

加工及应用 **加工**
将各组分均匀混合 (例如使用快速搅拌器)。

FREOPOX-固化剂 HE0052

喷射 - 真空: 添加硬化剂之后的供货黏度
喷射 - 高压: 添加硬化剂之后的供货黏度
滚动/涂抹: 添加硬化剂之后的供货黏度

FREOPOX-固化剂 HE0915

喷射 - 真空: 添加硬化剂并设置到 50 到 70 s 后/
4 mm 液流杯 DIN 53211*
喷射 - 真空: 添加硬化剂并设置到 50 到 70 s 后/
4 mm 液流杯 DIN 53211*
滚动/涂抹: 添加硬化剂之后的供货黏度

基底
钢、不锈钢、铝、镀锌钢(火镀锌)

预处理
基底上不得有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂或表面活性剂。我们建议根据要求使用合适的化学 (例如磷化、铬化) 或机械 (例如喷丸, 纯度至少 SA 2 ½ “DIN EN ISO 12944-4”) 的预处理方法。

使用建议

底漆:	FREOPOX-底漆	ER1912M
面漆, 例如:	FREOPOX-油漆	ER1902 或者
	FREIOPLAST-油漆	KP1610 或 KP1613 或者
	EFDEDUR-油漆	UR1044

加工条件
高于 10 °C

干燥 20°C 时的空气干燥

HE0052/HE0915

粉尘干燥:	30	分钟后	(干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手:	5	小时后	(干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
干透:	10	天后	(干燥度 4/DIN EN ISO 1522)
烤炉干燥:	最高可达 80°C	(对象温度)	强化干燥时, 会加快硬化速度。

涂漆覆盖性

20 °C 温度下 20 分钟后

20 °C 温度下中间干燥多于 72 小时时，必须检查涂漆覆盖性。

工作设备的清洁

在加工时间内使用 EFD-稀释剂 400424 时，
只能通过机械方式移除完全变干的残留油漆。

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的
以及用于在加工时保护人身安全的预防措施。有关危险物质、
安全技术参数及对于健康/环保方面的建议

的详细注意事项

可参照相关数据页。

特殊提示

可在集装箱内部区域用作“Primerfinish”。

因不同的镀锌方式，我们建议进行预检
(例如附着能力检查、气候试验等)。

滚动涂覆时，FREOPOX-固化剂 HE0915 更为合适，因为它能大幅提高黏度。

可选硬化剂

可从 5 °C 起开始硬化(注意露点)。

HE0168 FREOPOX-固化剂(反应快速) - 低黏度设置

- 经加速的 HE0052 硬化剂版本
- 混合比例 5: 1 (重量份额)
- 加工时间: 最长 12 h/20 °C

耐受性

在陆地和海洋气候的大气负荷下具有非常好的防锈作用，
能够很好地附着在钢、镀锌钢、铝和
不锈钢上。

试验条件

* 按 DIN 53211 的供货黏度说明：

DIN 53211 已于 1996 年 10 月废除。事先咨询时，可以提供按
DIN EN ISO 2431 的数值。

关于经济性和干燥的说明取决于色调。

给出的数据涉及到 ER1912MRU735(浅灰)。

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

计算实际消耗量时必须在理论

数值的基础上考虑附加值，考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础。由于我们无法直接控制基材，前处理，
喷涂工艺等诸多因素，在质量未经使用方确认之前，我公司不做任何保证，如需更多
相关信息，请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值，并非规范。