



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Grundfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Applicering	lämplig som vidhäftningsfrämjare
Kan överlackeras	Vått i vått förfarande
Korrosionsskydd	mycket bra
Underlag	Stål, Rostfritt stål, Aluminium, Galvaniserat stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Epoxiharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
Iysa visuellt	matt	
Viskositet	Flödestid 50-55 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
Densitet	1,38-1,48 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	68-70 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	48-52 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten ER1980MRU735.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
----------------------	---



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Grundfärg

Systemförslag	Underlag	Stål
	Primer	ER1980M Blandningsförhållande 8:1 HE0080 Torrfilmtjocklek 50 µm
	Täckfärg	UR1055G Blandningsförhållande 5:1 HU0061 Torrfilmtjocklek 50 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HE0080	
Blandningsförhållande	Viktdelar 8:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400424	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 5 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Airmix-sprutning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 30-40 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,5-2,0 mm Spraytryck 2-4 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 145 g/m ² skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30-40 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 18 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 10 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	med EFD-förtunning 400424 inom bearbetningstiden.	

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning	med UR1055 efter torkning i rumstemperatur i 20-40 min.
------------------	---

**ER1980M_HE0080****FREOPOX-HighSolid-Grundfärg****Anteckningar**

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation