



ER1947L_HE0055
FREOPOX-Zawiera cynk

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry
Podłoże	Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	8000-10000 mPa*s, trzpień 1, 60 Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555
Gęstość	2,0-2,2 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	81-83 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	265-285 ml/kg po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1947LRU731.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	ER1947L Proporcje mieszania 10:1 HE0055 Grubość suchej powłoki 40-60 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1040H stosunek mieszania 5:1 HU0001 grubość suchej powłoki 50-70 µm

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS



ER1947L_HE0055

FREOPOX-Zawiera cynk

Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0055	
Stosunek mieszania	Części wagowe 10:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400424	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 12 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza Dysza 0,33-0,38 mm Kąt 40° Ciśnienie materiału 100-150 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 60-80 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,4-1,7 mm Ciśnienie natrysku 3-4 bar	DIN 53211
Malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 210-225 g/m² grubość warstwy 60 µm	teoretycznie
Suszenie piecowe	możliwe do 70 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 20 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 8 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 7 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 w czasie przeróbki.	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie	po 1 godz. / temperatura pomieszczenia ok. 20 °C.
------------------	---

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS