



## ER1912V\_HE0915 FREOPOX-Alapozó

### Termékismertető

|                    |                                                 |
|--------------------|-------------------------------------------------|
| Terméktechnológia  | oldószer alapú 2K bevonat                       |
| Alkalmazási ágazat | pl. járműgyártásban                             |
| Alkalmazás         | alkalmas tapadás elősegítőként                  |
| Átfesthetőség      | "Nedves - Nedves" alkalmazhatóság               |
| Korrózióvédelem    | nagyon jó                                       |
| Alapfelület        | Acél, Rozsdamentes, Alumínium, Galvanizált acél |

### Általános terméktulajdonságok

|                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                 |
|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Kötőanyag bázis      | Epoxygyanta                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                 |
| Szín                 | RAL 840 HR szerint<br>más színek kérésre                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |
| Vizuálisan ragyogjon | matt                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                 |
| Viszkozitás          | 2000-2800 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | DIN EN ISO 2555 |
| Fajsúly              | 1,35-1,45 g/ml keményítő hozzáadása után                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | elméleti        |
| Szilárdanyagtartalom | 67-69 % keményítő hozzáadása után                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | elméleti        |
| Szilárdtest-térfogat | 48-49 % keményítő hozzáadása után                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | elméleti        |
| Referencia termék    | A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                 |
| Tárolhatóság         | kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.<br><br>A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál. |                 |

### Alkalmazás és feldolgozás

|                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                         |
|---------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| Felület előkészítés | Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően. |                                                                         |
| Felépítési javaslat | Alapfelület                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Acél                                                                    |
|                     | Alapozó                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | ER1912V<br>Keverési arány 10:1 HE0915<br>Száraz rétegvastagság 70-90 µm |
|                     | Fedőlakk                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | UR1449G<br>Keverési arány 7:1 HU0140<br>Száraz rétegvastagság 40-60 µm  |



## ER1912V\_HE0915 FREOPOX-Alapozó

|                                       |                                                                                                                                               |                   |
|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| <b>Megjegyzés használat előtt</b>     | Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt. |                   |
| <b>Edző</b>                           | HE0915                                                                                                                                        |                   |
| <b>Keverési arány</b>                 | Súly szerinti részek 10:1<br>kötet részei 6,32:1                                                                                              |                   |
| <b>Hígítás</b>                        | EFD-hígító 400424                                                                                                                             |                   |
| <b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>  | 10 °C és 25 °C között                                                                                                                         |                   |
| <b>Feldolgozhatósági idő</b>          | max. 24 Óra / 20 °C<br>A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.                             |                   |
| <b>Szórás-Airless</b>                 | 50-70 sec. / 4 mm Kifolyópohár<br>Düzni 0,58-0,75 mm fok 4°<br>Anyagnyomás 120-150 bar                                                        | DIN 53211         |
| <b>Szórás-Nagynyomással</b>           | az edző hozzáadása után a viszkozitást<br>30-50 mp.-re állítani, 4 mm kifolyópohár<br>dűzniátmérő 1,5 mm<br>szórónyomás 3 bar                 | DIN 53211         |
| <b>Henger/kenés</b>                   | szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után                                                                                                |                   |
| <b>Felhasználás</b>                   | alkalmazási veszteség nélkül 220-240 g/m <sup>2</sup><br>rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után                                       | elméleti          |
| <b>Kemencehőmérséklet</b>             | 80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)                                                                                                        |                   |
| <b>Levegőn száradás</b>               | 20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom                                                                                                        |                   |
| <b>Porszáradás</b>                    | 25 perc után (1. szárazsági fok)                                                                                                              | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Fogás száraz</b>                   | 4 óra elteltével (4. szárazsági fok)                                                                                                          | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Átszáradás</b>                     | 10 nap/s elteltével (inga csillapítás)                                                                                                        | DIN EN ISO 1522   |
| <b>A munkaberendezések tisztítása</b> | EFD-hígítóval 400424 a feldolgozási időn belül.                                                                                               |                   |

### A festett alkatrészek további felhasználása

|                 |                                                                                                        |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Átfestés</b> | 20 min. / 20 °C után<br>=>3 nap / 20 °C közötti száradási idővel az újrabevonhatóságot kell vizsgálni. |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### Figyelmeztetés

|                                  |                                                                                                                                                                                                                                             |
|----------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>EFD- Info</b>                 | További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.                                                                                                                                                                            |
| <b>Munka- és egészségvédelem</b> | A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el. |



## ER1912V\_HE0915 FREOPOX-Alapozó

### Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.