



ER1902H_HE0100 FREOPOX-Lak

Popis produktu

Technologie výrobu	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Vlastnost	bez isokyanátu
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Podklad	Ocel, Nerez, Hliník, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	akrylát amino-funkční		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný lesk	50-85 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 85-90 sek., 4 mm průtoková nádoba		DIN 53211
Hustota	1,00-1,25 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	45-56 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	33,5-37,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1902HRA910.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.		
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
-------------------	---



ER1902H_HE0100 FREOPOX-Lak

Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
Poznámka před použitím	Krycí lak	ER1902H Poměr míchání 5:1 HE0100 Tloušťka suchého filmu 50-70 µm
	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Základní nátěr je naprosto nezbytný.	
Tužidlo	HE0100	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1	
Ředění	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400424	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 24 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 30-50 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,4 mm lakovací tlak 3-5 bar	
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 185-210 g/m ² tloušťka vrstvy 60 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 70 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 45 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 2 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 5 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400424 / 400320 během doby zpracování.	



ER1902H_HE0100 FREOPOX-Lak

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování

možné po broušení. Následné čištění broušeného povrchu od látek zhoršujících adhezi.

Poučení

EFD-Info

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.