



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Temeljna barva

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Uporaba	primerno kot pospeševalec oprijema
Možnost lakiranja	Postopek "mokro na mokro"
Protikorozijska zaščita	zelo dobro
Podlaga	jeklo, nerjaveče jeklo, aluminij, pocinkano jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	Čas pretoka 50-55 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
Gostota	1,38-1,48 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	68-70 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	48-52 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1980MRU735.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zahtevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.
--------------------	--



ER1980M_HE0080

FREOPOX-HighSolid-Temeljna barva

Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	jeklo
	Temeljni nanos	ER1980M Razmerje mešanja 8:1 HE0080 Debelina suhega filma 50 µm
	Pokrivna barva	UR1055G Razmerje mešanja 5:1 HU0061 Debelina suhega filma 50 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
Trdilec	HE0080	
Mešalno razmerje	Deli po masi 8:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400424	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 5 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airless	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
Brizganje - airmix	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 30-40 sek. / [Variable 2] mm DIN 53211 iztočne čašice Premer šobe 1,5-2,0 mm Pritisk brizganja 2-4 bar	
Valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
Poraba	brez izgube pri nanosu 145 g/m ² debelina sloja 50 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 30-40 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 18 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 10 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.	

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje	z UR1055 po sušenju pri sobni temperaturi 20-40 min.
-------------	--

**ER1980M_HE0080****FREOPOX-HighSolid-Temeljna barva****Opombe****EFD - Info**

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.