

FREOPOX

Грунт ER1912M

- 2К эпоксидный грунт на основе растворителей
- Очень хорошая коррозионная защита на фосфате цинка
- Прекрасные адгезионные свойства
- Хорошие рабочие свойства
- Может применяться как промежуточный слой в многослойной системе покрытий. Обладает высокой межслойной адгезией.
- Используется для окраски стальных изделий
- Применим для нанесения по технологии «мокрым по мокрому»

Технические/Физические данные	Связующее	Эпоксидная смола		
	Цвет	В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу		
	Степень блеска визуально	Матовый		
	Исходная вязкость без отвердителя	От 1300 до 2300 мПа · с/ шпindelь 4		
	Отношение с отвердителем в смеси (по весу)	HE0052 = 5 : 1 HE0915 = 10:1		
	Отношение с отвердителем в смеси (по объёму частей)	HE0052 = 3,08 : 1 HE0915 = 6,32:1		
	Отвердитель основа	FREOPOX - Hardener FREOPOX - Hardener	HE0052 HE0915	Полиамин
	Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя	макс 24ч / 20°C см «Примечания»		
	Растворитель	EFD – Thinner		400424
	Плотность после добавления отвердителя расчетная	HE0052 = 1,35 г/ см3 HE0915 = 1,40 г/ см3	+/-0,1 +/-0,1	
	Сухой остаток после добавления отвердителя расчетный	HE0052 = 62% HE0915 = 67%	+/-0,2 +/-0,3	
	Сухой остаток по объёму после добавления отвердителя расчетный	HE0052 = 315 мл / кг + / - 10 или 42,5 Vol.% + / - 1,5 HE0915 = 340 мл / кг + / - 10 или 47,5 Vol.% + / - 1,5		
	Расход рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	HE0052 =250 г / м ² HE0915 =235 г / м ² При толщине покрытия 80 мкм		
	Укрывистость рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	HE0052 =4,0 м ² /кг HE0915 =4,2 м ² /кг При толщине покрытия 80 мкм		

Срок хранения	Приблизительно 24 месяца в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.	
Процесс и нанесение	<p>Нанесение Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)</p> <p>Композиция с отвердителем FREOPOX-Härter HE0052 Безвоздушное нанесение: вязкость при поставке после добавления отвердителя Пневматическое нанесение: вязкость при поставке после добавления отвердителя Кистью/Валиком: вязкость при поставке после добавления отвердителя</p> <p>Композиция с отвердителем FREOPOX-Härter HE0915 Безвоздушное нанесение: после добавления отвердителя довести до рабочей вязкости 50 - 70 сек. /4 мм по DIN 53211* Пневматическое нанесение: после добавления отвердителя довести до рабочей вязкости 30 - 50 сек. /4 мм по DIN 53211* Кистью/Валиком: вязкость при поставке после добавления отвердителя</p> <p>Окрашиваемая поверхность Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь (HDG)</p> <p>Подготовка поверхности Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хромирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка, степень не менее Sa 2½ DIN EN ISO 12944-4) предварительную обработку.</p> <p>Предложение по системе нанесения покрытий</p> <p>Грунт: FREOPOX-Primer ER1912M Финальный слой: FREOPOX-Lackfarbe ER1902 FREIOPLAST-Lackfarbe KP1610 / KP1613 EFDDEDUR-Lackfarbe UR1044</p> <p>Температура при нанесении Выше 10°C</p> <p>Сушка Воздушная сушка при 20°C</p> <p>HE0052 / HE0915</p> <p>сухой от пыли: 30 мин (степень высыхания 1, DIN 53150) сухой на отлип: 5 часов (степень высыхания 4, DIN 53150) полностью сухое покрытие: 10 дней (контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522) сушка в печи до 80°C возможно (температура изделия) В случае ускоренной сушки высокой температуры процесс отверждения ускоряется.</p> <p>Перекрашивание после 20 минут/20°C При промежуточной сушке более 72 ч. / 20 °C необходимо проверить возможность повторного нанесения покрытия.</p> <p>Растворитель для очистки оборудования EFD-Thinner 400424 в рабочее время, полностью засохшее покрытие удаляется только механически</p>	

Советы по вопросам охраны труда и здоровья

При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.

Примечания

Альтернативные отвердители

Возможно отверждение при температуре порядка 5 °C (точка росы).

HE0168 FREOPOX-Härter

- Более реакционноспособный отвердитель, чем HE0052

- Соотношение = 5 : 1 (масс.)

- Время жизни композиции: 12 часов / 20 °C

HE0239 FREOPOX-Härter

- Более высокая коррозионная стойкость /Высокая адгезия даже при повреждении покрытий

- Соотношение = 5 : 1 (масс.)

- Время жизни композиции: 12 часов / 20 °C

Стойкость

Покрытия, полученные на базе эпоксидной грунтовки FREOPOX ER 1912, характеризуются высоким комплексом физико-механических свойств, а также отличной коррозионной и атмосферостойкостью (в том числе в морском климате).

Условия тестирования

* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года. По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .

Указанные данные относятся к ER1912MRU735, Пепельная платинная

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.
