



ER1904G_HE0020_CLEARCOAT

FREOPOX-Vernice trasp.

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente
Resistenza all'abrasione	buono
Resistenza agli agenti chimici	ottimo
Substrato	Acciaio, Alluminio

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica	
Colore	incolore	
Brillare visivamente	lucido	
Viscosità	Tempo di flusso 12-17 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	0,95-1,00 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	36,5-37,0 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	29,5-30,5 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1904GRA999.	
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 18 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	



ER1904G_HE0020_CLEARCOAT

FREOPOX-Vernice trasp.

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Proposta di configurazione	Substrato	Alluminio
	Vernice pigmentata	ER1904GRA999 Spessore film secco 4:1 HE0020 µm
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
Catalizzatore	HE0020	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 4:1	
Diluizione	Diluizione EFD 400424	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Tempo di lavorazione	max. 12 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,4 mm Pressione d'iniezione 3-4 bar	
Rullatura/verniciatura	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 95-100 g/m ² spessore dello strato 30 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione in forno	fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione fuori polvere	dopo 90 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 24 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 7 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	con diluizione EFD 400424 entro il tempo di lavorazione.	



ER1904G_HE0020_CLEARCOAT

FREOPOX-Vernice trasp.

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura

possibile dopo la macinazione. Successiva pulizia della superficie carteggiata per rimuovere le sostanze che disturbano l'adesione.

Note

Info EFD

Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.

Tutela del lavoro e della salute

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.