



## ER1925M\_HE0051 FREOPOX-Apprêt

### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	revêtement à 2 composants contenant des solvants
<b>Application branche</b>	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"
<b>Capacité de remplissage</b>	Très bien
<b>Protection contre la corrosion</b>	bien
<b>Supports</b>	Acier, Acier sablé

### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Résine Epoxydique	
<b>Teintes</b>	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande	
<b>Briller visuellement</b>	mat	
<b>Viscosité</b>	Temps d'écoulement 60-70 sec., 4 coupelle d'écoulement mm	DIN 53211
<b>Densité</b>	1,20-1,22 g/ml après ajout de durcisseur	théorique
<b>Extrait sec</b>	59-61 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	43-47 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit ER1925MRU735.	
<b>Stabilité au stockage</b>	24 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.  La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.	

### Utilisation et mise en oeuvre

<b>Préparation de surface</b>	Le support doit être exempt de substances nuisant à l'adhérence telles que l'huile, la graisse, la rouille, le tartre, la calamine, la cire et les résidus d'agent de démoulage. Nous recommandons l'utilisation de procédés de prétraitement mécaniques appropriés (par exemple, sablage, broyage) ou de procédés de prétraitement chimiques (par exemple, phosphatation) selon les exigences.
-------------------------------	---



## ER1925M\_HE0051

### FREOPOX-Apprêt

<b>Proposition de gammes de produits</b>	Supports	Acier
	Primaire	ER1925M Rapport de mélange 3:1 HE0051 Epaisseur du film sec 70-90 µm
	Laque de finition	UR1449G Rapport de mélange 7:1 HU0140 Epaisseur du film sec 50-70 µm
<b>Indication avant l'utilisation</b>	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène ( par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
<b>Durcisseur</b>	HE0051	
<b>Rapport de mélange</b>	Parties en poids 3:1	
<b>Diluant</b>	Diluant EFD 400009	
<b>Température d'utilisation</b>	de 10 °C à 25 °C	
<b>Temps d'utilisation</b>	max. 3 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
<b>Pulvérisation Airless</b>	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 0,23 mm Angle 20°	
<b>Pulvérisation Airmix</b>	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 0,23 mm angle 40°	
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	En viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 1,5-2,0 mm Pression de pulvérisation 2-4 bar	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 214 g/m <sup>2</sup> épaisseur de couche 80 µm après ajout de durcisseur	théorique
<b>Séchage air</b>	20 °C, 50 % humidité relative	
<b>Séchage hors poussière</b>	après 30 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Résistant au toucher</b>	après 4 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 7 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	Avec diluant EFD 400424 pendant la durée de traitement.	

### Traitement ultérieur des pièces peintes

<b>Repeindre</b>	Avec UR1449G après séchage à une température ambiante de 20-40 min.
------------------	---



## ER1925M\_HE0051 FREOPOX-Apprêt

### Indications

#### EFD-Info

Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170.

#### Protection du travail et de la santé

Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

#### Conditions d'essai

Toutes les déclarations sont basées Conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.