



ER1949M_HE0915

FREOPOX-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Antrocknung	schnell
Untergrund	Nichteisen-Metalle, Stahl, Aluminium

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	Auslaufzeit 70-80 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	1,1-1,5 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	62-66 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	34,5-54,5 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1949MRU735.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 18 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1949M Mischungsverhältnis 10:1 HE0915 Trockenfilmdicke 50-70 µm
	Decklack	UR1044H Mischungsverhältnis 10:1 HU0400 Trockenfilmdicke 40-60 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/2 | Version 0

Überarbeitet am: 07.05.2025

Druckdatum: 07.05.2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



ER1949M_HE0915

FREOPOX-Grundierung

Härter	HE0915
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 10:1
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C
Verarbeitungszeit	max. 18 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 25-35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4-1,8 mm Spritzdruck 2-4 bar
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 142 g/m ² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit
Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1)
Griffest	nach 9 Stunde/n (Trockengrad 4)
Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	mit UR1044 nach Trocknung bei Raumtemperatur von 20-40 Min.
-----------------------	---

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.