



DW1204H_DE0191

FREOPOX-Hydro-Singlelayer

Termékismertető

Terméktechnológia	vízzel hígítható 2K bevonatrendszer, levegőn száradó
Alkalmazási ágazat	pl. Kötőpályás járművek és komponenseik
Mechanikai ellenállás	magas flexibilitás
Alapfelület	Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Polyamin	
Szín	minden közkedvelt színárnyalat	
Vizuálisan ragyogjon	selyemfényű	
Viszkozitás	600-1300 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Szilárdanyagtartalom	53-57 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	40-44 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Tárolhatóság	kb. 6 hónap eredeti csomagolásban 18-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Szemcseszórt acél a Sa 2,5 szerint
	Fedőlakk	DW1204H Keverési arány 1:1 DE0191 Száraz rétegvastagság 200-220 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártvaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	DE0191	
Keverési arány	Súly szerinti részek 1:1	
Hígítás	ásványmentesített víz	
Száraz rétegvastagság	nem haladhatja meg az 300 µm-t - felületi hibák veszélye.	
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet	



DW1204H_DE0191

FREOPOX-Hydro-Singlelayer

Feldolgozhatósági hőmérséklet

Szoba hőmérséklet 18-28 °C
Relatív levegőpáratartalom 30-80 %

Feldolgozhatósági idő

max. 3 Óra / 20 °C
A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.

Szórás-Airmix

szállítási viszkozitás
Düzni 13 mm fok: 40°
Anyagnyomás 160 bar
Porlasztónyomás 2 bar

Szórás-Nagynyomással

szállító viszkozításban
Fúvóka 1,8mm mm
Permetező nyomás 3 bar

Kemencehőmérséklet

70 °C-ig lehetséges

A munkaberendezések tisztítása

egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás, a beszáradt munkaberendezések organikus oldószerrel tisztíthatók pl.: EFD 400424 higító. Az Edző nem keverhető vízzel! A tisztítás organikus oldószerrel kell megtörtéjen.

A festett alkatrészek további felhasználása**Átfestés**

köszörülés után lehetséges

Figyelmeztetés**EFD- Info**

További műszaki információk az EFD Info. számában található 111+510.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.