



ER1920M_HE0915
FREOPOX-锌粉底漆

产品描述

产品技术	溶剂型 2K 塗層
应用行业	例如，在建築和衛生領域
复涂性	“湿对湿”方法
包含	干膜中的锌粉含量约为 90 %
防腐	极好
基材	钢, 喷砂钢

通用产品属性

粘合剂主要成分	环氧树脂	
颜色	Squirrel grey 松鼠灰	
视觉上的光泽	哑光	
粘度	流動時間 50-80 sec., 4 mm 流動杯	DIN 53211
密度	2,65-2,85 g/ml 添加硬化劑後	理论的
固体含量	86-88 % 添加硬化劑後	理论的
固体体积	55-59 % 添加硬化劑後	理论的
参考产品	規定值參考產品ER1920MRU700.	
儲存耐受性	在环境温度 5 到 25 °C 的范围内，在原包装中至少 9 个月。打开包装后须在短时间内使用。 每个批次的最短有效期标在产品标签上。 如果储藏时间超过规定期限时，并不意味着产品绝对不可以使用。然而，为了保证质量，对这些材料的检查是必不可少的，以确保它们仍然适合于预期的应用。	

加工和应用

预处理	基材必须没有损害附着力的物质，如油、油脂、铁锈、水垢、磨砂、蜡和脱模剂残留物。我们建议根据要求使用合适的机械预处理工艺（如喷砂、研磨）或化学预处理工艺（如磷化）。
-----	---



ER1920M_HE0915
FREOPOX-锌粉底漆

桔纹建议	基材	根据Sa2.5标准喷砂钢板	
	底漆	ER1920M 混合比 30:1 HE0195 乾膜厚度 30-50 µm	
	中间层	ER1912M 混合比 5:1 HE0052 乾膜厚度 70-90 µm	
	面漆	UR1044H 混合比 10:1 HU0400 乾膜厚度 40-60 µm	
使用说明	使用前充分攪拌或將成分混合均匀 (例如使用高速混合器) 。		
固化剂	HE0915		
混合比例	按重量计算30:1		
稀释剂	EFD 稀释剂 400424		
处理条件	从 10 °C 至 25 °C		
处理时间	"最长 12 小时 / 20 °C 在温度升高时和/或在压力下，加工时间可能会缩短。"		
无气喷涂	作为加入固化剂后供货粘度		
高压喷涂	作为加入固化剂后供货粘度 喷嘴 1,6-2,0 mm 喷涂压力 2-4 bar		
材料的使用	无喷涂损失 140-150 g/m² 添加固化剂之后的层厚 30 µm		理论的
烤炉干燥	可以达到 80 °C (物体温度)		
空气干燥	20 °C, 50 % 相对空气湿度 空气流动		
粉尘干燥	10 分鐘後 (乾燥度 1)		DIN EN ISO 9117-5
指触干	2-3 小時後 (乾燥度 4)		DIN EN ISO 9117-5
完全固化	10 天后 (擺錘阻尼)		DIN EN ISO 1522
设备的清洁	在加工时间内使用 EFD 稀释剂 400424。		



ER1920M_HE0915
FREOPOX-锌粉底漆

涂层件的深加工

重新喷涂	在 10 min 之后。 / 20 °C 中间干燥时间为 ≥3 天/20 °C 时，必须测试重涂性。
------	---

注释

替代固化剂	用于滚涂 HE0052
EFD 信息	更多技术信息可在 EFD Info. No. 170 中找到
工作与健康保护	在处理涂料材料时，必须遵守标准的个人安全防护措施。有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议等详细注意事项请参照相对应的化学品安全技术说明书 (MSDS) 。
试验条件	"所有信息都是基于标准气候23/50 DIN EN 23270。所有信息都是基于我们的产品知识和经验。我们对应用本身没有直接影响。请不要犹豫，与我们联系以获取更多信息。 这里提供的信息包含参考值，不构成规范。"