

FREOPOX

UHS-struktúrlakk ER1945M

- oldószermentes UHS struktúrlakk
- struktúrhatás egy munkamenetben
- jó ellenállóképesség
- gyors száradás

Műszaki / fizikai adatok	Kötőanyag-bázis	Epoxi gyanta
	Színárnyalat	porfesték minta szerint
	Fényesség	porfesték minta szerint
	Szállítási viszkozitás Edző hozzáadása nélkül	7000 - 9000 mPa.s / Sp 5
	Keverési arány Tömegarány	8 : 1
	Edző Bázis	FREOPOX-edző HE0016
	Bedolgozási idő az edző hozzáadása után	max. 3 óra 20 °C-on
	Hígítás	EFD-hígító 400424 max. 20%-os mértékben
	Sűrűség edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva	1,6 g / ml + / - 0,1
	Szilárdtest edző hozzáadása után elméleti úton meghatározva	77 % + / - 2
	Szilárdtest-térfogat edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva	345 ml / kg + / - 5
	Felhasználás elméleti edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség	150-200 g / m ² száraz réteg vastagsága 60-80 µm
	Kiadósság Elméleti edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség	4,6-5,1 m ² / kg száraz réteg vastagsága 60-80 µm lásd „Különleges tudnivalók” nélkül

Eltarthatóság

Eredeti göngyölegben legalább 12 hónap, amennyiben az eredeti göngyöleget szorosan lezárva 5 - 25 °C-on tárolják. A megkezdett göngyöleg rövid időn belül felhasználandó. A mindenkoritétel minimális eltarthatósága a termék címkéjén van megadva. A megadott időszakon túli tárolás nem jelenti szükségképpen azt, hogy az áru használhatatlan. Ebben az esetben azonban minőségbiztosítási okokból elengedhetetlen a mindenkorit alkalmazási célhoz szükséges tulajdonságok ellenőrzése.

Bedolgozás és alkalmazás

Bedolgozás

A komponenseket egyneművé (homogénné) kell keverni (pl. gyorskeverővel). Felhordási lehetőségként a nagynyomású és kisnyomású szóró eljárás alkalmas.

Az edző hozzáadása után a bedolgozási viszkozitást a felhordási eljárásnak megfelelően állítsa be.

A szórónyomás, fúvókaátmérő és lakkviszkozitás változtatásával különböző felületi struktúrák érhetők el.

Hordozófelület

acél, alumínium

Előkészítés

A felületnek mentesnek kell lennie a tapadást zavaró anyagoktól, mint pl. az olajok, zsírok és tenzidek. A követelményeknek megfelelő, alkalmas kémiai (pl. foszfátózás, kromátózás) ill. mechanikai (pl. szórás) előkészítés alkalmazását ajánljuk.

Felépítési javaslat

Hordozófelület: acél

Fedőlakk: FREOPOX-UHS-struktúrlakk ER1945M

Bedolgozási feltételek

10 °C feletti hőmérséklet

Szárítás

Légszárítás 20 °C-on

porszárás: 45 perc után (szárazsági fok 1/ DIN EN ISO 9117-5)

érintható: 6 óra után (szárazsági fok 4/ DIN EN ISO 9117-5)

átszáradt: 7 nap után (ingacsillapítás / DIN EN ISO 1522)

30 nap után kémiaailag terhelhető

Kemencés szárítás: 70 °C-ig lehetséges (tárgy hőmérséklete)

Átfesthetőség

Önmagával, előzetes felcsiszolást követően mindenkor lehetséges.

A munkaeszközök tisztítása

A 400424 EFD- higítóval a feldolgozási időn belül, a teljesen száraz lakkmaradványokat csak mechanikusan lehet eltávolítani.

Munka- és egészségvédelmi tudnivalók

Be kell tartani az oldószertartalmú lakkok kezelésekor szokásos szellőztetési óvintézkedéseket, valamint a feldolgozáskor az egyéni védőfelszerelésekre vonatkozó intézkedéseket. A veszélyes anyagokra, biztonságtechnikai adatokra és egészség- / környezetvédelmi ajánlásokra vonatkozó további tudnivalókat a megfelelő biztonságtechnikai adatlap tartalmazza.

Különleges tudnivalók

Mérési feltételek

A kiadósság, száradás és jelölés adatai színárnyalattól függőek.

A megadott adatok a fehér ER1945MH3093, világosszürke színre vonatkoznak, matt beállítással és HE0016-tal edzve.

Minden közlés a DIN 50014 szerinti 20/65 normál klímán alapul.

A gyakorlati felhasználás számításakor az elméleti értékre pótlékokat kell rászámítani, információ pl. a DIN 53220 szabványban és a gyakorlati tapasztalatok alapján.

Ezek az adat termékismeretünkön és tapasztalatainkon alapulnak. Magára az alkalmazásra nincs ráhatásunk. További kérdések esetén örömmel állunk rendelkezésre.

Ezen adatlap adatai irányértékek, nem jelentenek specifikációt.