

FREOPOX

Grundierung ER1926M

- Lösemittelhaltige Grundierung
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Gute Haftung
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz
	Farbton	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	matt
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	38 bis 44 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	3,4 : 1
	Härter Basis	FREOPOX-Härter HE0051 Phenalkamide
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 3 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400009
	Dichte nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	1,26 g / ml + / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	59 % + / - 1
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	324 ml / kg + / - 5 oder 40 % + / - 2
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	156 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	6,0 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

FREOPOX

Grundierung
ER1926M

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Vor der Härterzugabe ist ER1926M sorgfältig mit einem Schnellmischer aufzurühren.

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless	in Lieferform nach Härterzugabe	
	Düse: 0,23 mm bzw. 0,009 inch	Winkel 20°
Spritzen-Hochdruck:	in Lieferform nach Härterzugabe	
	Düse: 1,5 bis 2,0 mm	Spritzdruck: 4 bis 5 bar

Untergründe

Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkter Stahl (feuerverzinkt)

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen, Reinheit: Mind. SA 2 ½ „DIN EN ISO 12944-4“) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl, gestrahlt	
Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1926M
Decklack:	EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe	UR1984

Verarbeitungsbedingungen

optimal 18 °C bis 24°C

Trocknung

	Lufttrocknung bei 20°C	
Staubtrocknung:	nach 15 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 2 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 7 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich.
Mit 2K-PU-Decklack nach 20 bis 40 Min., oder nach Trocknung über Nacht

Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Alternativ-Härter

FREOPOX-Härter HE0103/ Mischungsverhältnis 6:1 Gew.Teile
Höhere Glanzgrad, höhere Elastizität, Verarbeitungszeit 4 Std./20°C

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtönenabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1926MRU115, hellelfenbein, matt und Härtung mit HE0051.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung. 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.