



## ER1904G\_HE0915

### FREOPOX-Lakierna barva

#### Opis izdelka

|                             |                           |
|-----------------------------|---------------------------|
| Tehnologija proizvoda       | 2K premaz na osnovi topil |
| Odpornost proti drgnjenju   | dobro                     |
| Odpornost proti kemikalijam | dobro                     |
| Podlaga                     | jeklo, aluminij           |

#### Splošne lastnosti izdelka

|                             |  |                      |
|-----------------------------|--|----------------------|
| Osnova vezivnega sredstva   | Epoksidna smola  |                      |
| Barvni ton                  | po RAL 840 HR<br>druge barve na zahtevo  |                      |
| Sijaj vizualno              | s sijajem  |                      |
| Viskoznost                  | Čas pretoka 80-100 sek., 4 mm pretočna posoda  | DIN 53211            |
| Gostota                     | 1,00-1,15 g/ml po dodatku trdilca  | teoretična določitev |
| Suha snov                   | 55-61 % po dodatku trdilca   | teoretična določitev |
| Volumen trdnih delcev       | 48-50 % po dodatku trdilca   | teoretična določitev |
| Referenčni izdelek          | Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek ER1904GRA701.  |                      |
| Obstojnost pri skladiščenju | v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.   |                      |
|                             | Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zahtevam. |                      |

#### Uporaba in predelovanje

|                    |  |
|--------------------|--|
| Predhodna obdelava | Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami. |
|--------------------|--|



## ER1904G\_HE0915

### FREOPOX-Lakierna barva

|                                   |  |  |
|-----------------------------------|--|--|
| <b>Predlog zaščitnega sistema</b> | Podlaga  | jeklo  |
|                                   | Temeljni nanos   | ER1912M<br>Razmerje mešanja 5:1 HE0052<br>Debelina suhega filma 70-90 µm |
|                                   | Pokrivna barva   | ER1904G<br>Razmerje mešanja 5:1 HE0915<br>Debelina suhega filma 40-60 µm |
| <b>Opomba pred uporabo</b>        | Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).  |  |
| <b>Trdilec</b>                    | HE0915   |  |
| <b>Mešalno razmerje</b>           | Deli po masi 5:1   |  |
| <b>Redčilo</b>                    | Razredčenje EFD 400424   |  |
| <b>Delovna temperatura</b>        | od 10 °C do 25 °C  |  |
| <b>Uporabnost</b>                 | maks. 12 ur / 20 °C<br>Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.  |  |
| <b>Brizganje - airless</b>        | v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca<br>Šoba 0,38 mm Kot 30°<br>Tlak materiala 150 bar   |  |
| <b>Brizganje - visoki pritisk</b> | Po dodatku trdilca nastaviti na 25-35 sek. / [ Variable 2] mm DIN 53211<br>iztočne čašice<br>Premer šobe 1,4 mm<br>Pritisk brizganja 3-4 bar |  |
| <b>Valjčkanje/mazanje</b>         | v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca   |  |
| <b>Poraba</b>                     | brez izgube pri nanosu 105-120 g/m <sup>2</sup><br>debelina sloja 50 µm po dodatku trdilca   | teoretična določitev   |
| <b>Sušenje v peči</b>             | do 70 možno (temperature objekta)  |  |
| <b>Zračno sušenje</b>             | 20 °C, 50 % relativna vlaga  |  |
| <b>Prašno suho</b>                | po 90 minutah (stopnja suhosti 1)  | DIN EN ISO 9117-5  |
| <b>Trdno na oprijem</b>           | po 24 urah (stopnja suhosti 4)   | DIN EN ISO 9117-5  |
| <b>Popolnoma suho</b>             | po 7 dan/s (dušenje nihala)  | DIN EN ISO 1522  |
| <b>Čiščenje delovnih naprav</b>   | z razredčenjem EFD 400424 v času predelave.  |  |



## ER1904G\_HE0915

### FREOPOX-Lakierna barva

#### Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

##### Prebarvanje

možno po mletju. Naknadno čiščenje obrušeni površin od snovi ki preprečujejo oprijem.

#### Opombe

##### Alternativa trdilec

za boljšo obstojnost na kemikalije HE0020

za višje trdote HE0020

##### EFD - Info

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

##### Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

##### Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.