



ER1904G_HE0020 FREOPOX-Lackfarbe

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung		
Abriebsbeständigkeit	gut		
Chemikalienbeständigkeit	sehr gut		
Untergrund	Stahl, Aluminium		

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz		
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
Glanz visuell	glänzend		
Viskosität	Auslaufzeit 80-100 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211	
Dichte	1,05-1,15 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch	
Festkörper	53-59 % nach Härterzugabe	theoretisch	
Festkörpervolumen	45-47 % nach Härterzugabe	theoretisch	
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1904GRA701.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.		

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).
----------------------	--



ER1904G_HE0020 FREOPOX-Lackfarbe

Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	ER1904G Mischungsverhältnis 4:1 HE0020 Trockenfilmdicke 40-60 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HE0020	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 4:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 12 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,38 mm Winkel 30° Materialdruck 150 bar	
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 25-35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 115-130 g/m ² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)	
Staubtrocknung	nach 90 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 24 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	



ER1904G_HE0020 FREOPOX-Lackfarbe

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung

nach anschleifen möglich. Nachfolgend Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen.

Hinweise

EFD-Info

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.