



ER1926M_HE0051

FREOPOX-Grundfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Korrosionsskydd	mycket bra
Underlag	Stål, Rostfritt stål, Aluminium, Galvaniserat stål

Generella produktgenskaper

Bindemedelsystem	Epoxiharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
Iysa visuellt	matt	
Viskositet	Flödestid 38-44 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
Densitet	1,3-1,4 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	60-62 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	40-44 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten ER1926MG1874.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrade ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.		
Systemförslag	Underlag	På blästrad stålplåt	
	Primer	ER1926M Blandningsförhållande 5:1 HE0051 Torrfilmtjocklek 50-70 µm	
	Täckfärg	UR1984H Blandningsförhållande 8:1 HU0936 Torrfilmtjocklek 40-60 µm	



ER1926M_HE0051

FREOPOX-Grundfärg

Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HE0051	
Blandningsförhållande	Viktdelar 5:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400009	
Applicerings temperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 3 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,23 mm Vinkel 20°	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 1,5-2,0 mm Spruttryck 2-4 bar	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 190-195 g/m ² skiktjocklek 60 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 15 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 2 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 7 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	med EFD-förtunning 400424 inom bearbetningstiden.	

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning	med UR1984 efter torkning i rumstemperatur i 20-40 min.
------------------	---

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation