



ER1950MRU116_HE0123

FREOPOX-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Upotreba	pogodan kao pospješivač prianjanja
Zaštita od korozije	dobro
Podlaga	neželjezni metali, čelik, aluminij

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola	
Ton boje	Sumpor žuta	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	Vrijeme protoka 40-50 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,25-1,30 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	56-59 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	38-39 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ER1950MRU116.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podlaga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prianjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik
	Temeljni nanos	ER1950M Omjer miješanja 5:1 HE0123 Debljina suhog filma 50-60 µm
	Završna boja	UR1449G Omjer miješanja 7:1 HU0140 Debljina suhog filma 40-60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HE0123	
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 5:1	



ER1950MRU116_HE0123

FREOPOX-Osnovi premaz

Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400424	
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Upotrebljivost	maks. 8 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,4 mm tlak ubrizgavanja 4 bar	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 160-170 g/m ² debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Sušenje u peći	do 100 °C moguće (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 45 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 13 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	s EFD razrjeđivačem 400424 unutar vremena obrade.	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	nakon 60 min. / 20 °C Kod međusušenja od \geq 3 dana / 20 °C treba provjeriti mogućnost prelakiranja
----------------------	---

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.