

# FREOPOX

## UHS-Decklack ER1957M

- Lösemittelhaltiger Ultra-High-Solid-Decklack
- Gute Widerstandsfähigkeit
- Schnelle Trocknung

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Epoxid-Harz
	<b>Farbton</b>	nach Pulver-Sollwertmuster
	<b>Glanzgrad</b>	nach Pulvervorlage
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	30 bis 40 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	8 : 1
	<b>Härter</b> Basis	FREOPOX-Härter HE0016
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 3 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424 bis max. 5% möglich
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,6 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	77 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	350 ml / kg + / - 5
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	170 - 220 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 60 - 80 µm
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	4,5 - 6 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 60 – 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“

## FREOPOX

UHS-Decklack  
ER1957M

### Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 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.

### Verarbeitung und Anwendung

#### Verarbeitung

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

Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härter- und Verdünnungszugabe  
Düse: 1,6 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar  
Verdünnung 400424, je nach Bedarf – max. 5%

#### Untergründe

Stahl, Aluminium

#### 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) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

#### Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl	
Grundierung:	FREOPOX-Hydro-Grundierung	WE1935
Decklack:	FREOPOX-UHS-Decklack	ER1957

#### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10°C

#### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocknung:	nach 35 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 6 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 7 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
	nach 30 Tagen	chemisch belastbar
Ofentrocknung:	bis 70°C möglich	(Objekttemperatur)

#### Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorherigem anschleifen jederzeit möglich.

#### 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.

## FREOPOX

UHS-Decklack  
ER1957M

---

### Spezielle Hinweise

#### 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, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1957MH3093, lichtgrau in matter Einstellung und Härtung mit HE0016.

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.