

# FREOPOX

## Zinkstaubfarbe ER1947L

L = Variante zum Standard-System betreffend Lieferviskosität

- Lösemittelhaltige 2K-Grundierung, zinkstaubhaltige
- Für Industrielackierungen, z.B. Metallbau
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Luft- und Wärmeforcierte Trocknung

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Epoxidharz
	<b>Farbton</b>	in Anlehnung an RAL 840 HR, andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt
	<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe	8 bis 10 Pa.s / Spindel 1
	<b>Mischungsverhältnis</b> (Gewichtsteile)	10 : 1
	<b>Härter</b>	FREOPOX-Härter HE0055
	<b>Basis</b>	Polyamidoaminharz
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 12 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	2,1 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	82 % + / - 1
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	275 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	210 bis 225 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	4,4 bis 4,7 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“

---

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 9 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-Airless: In Lieferform nach Härterzugabe  
(entspricht einer Verarbeitungviskosität  
von 110 bis 130 Sek. / 4 mm Auslaufbecher DIN 53211\*)  
Düse: 0,33 bis 0,38 mm Spritzdruck: 100 bis 150 bar

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung  
auf 60 bis 80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher DIN 53211\*  
Düse: 1,4 bis 1,7 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Rollen: in Lieferform nach Härterzugabe  
Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

---

**Untergründe**

Stahl gestrahlt

Je nach Anforderung entsprechend Vorbehandlung

---

**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, gestrahlt	
Grundierung:	FREOPOX-Zinkstaubfarbe	ER1947L
Decklack:	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1044

---

**Verarbeitungsbedingungen**

oberhalb 10 °C

---

**Trocknung**

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 20 Min.	(Trockengrad 1 / DIN 53150)
Griffest:	nach 8 Std.	(Trockengrad 4 / DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 7 Tagen	(Pendeldämpfung / ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 70°C möglich	(Objekttemperatur)

---

**Überlackierbarkeit**

mit allen gängigen Lacksystemen möglich

---

**Reinigung der Arbeitsgeräte**

efd-Verdünnung 400424

---

**Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz**

Die beim Umgang mit 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.

---

---

## Spezielle Hinweise

### Information zu Härter- und Verdüner-Typen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

---

### 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 farntonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1947LRU731 blaugrau, gehärtet mit HE0055.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs 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.