

FREOPOX

锌粉漆

ER1920M

- 含溶剂的 2K 活性底漆
- 防腐性能佳
- 实用的涂覆特征
- 适用于钢结构
- “湿对湿”方法
- 干膜中的锌粉含量约 90 %

技术/物理 参数	树脂种类	环氧树脂	
	颜色	灰色	
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	50 - 80 s / 4mm 液流杯	
	混合比例 重量份额	HE0052 = 20 : 1 HE0915 = 30 : 1	
	混合比例 体积份额	HE0052 = 10 : 1,4 HE0915 = 10 : 0,94	
	固化剂	FREOPOX-固化剂 HE0052 FREOPOX-固化剂 HE0915	
	主要成分	多胺	
	加工时间 添加硬化剂后	最长 12 h/20°C 见“特别提示”	
	稀释剂	EFD-稀释剂 400424	
	光泽度 添加硬化剂后 理论测定	2,75 g / ml + / - 0,1	
	固体 添加硬化剂后 理论测定	85 % + / - 2	
	固体体积 添加硬化剂后 理论测定	195 ml / kg + / - 8 或 54 Vol.% + / - 1,5	
	消耗量 理论测定 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	155 g / m ² 55 ml / m ² 干膜厚度 30 µm 见“特殊提示”	

储存耐受性 在原装油漆桶中至少 9 个月, 前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用. 各批次的最佳使用期请参照产品标签. 超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。

锌粉漆
ER1920M

加工及应用

加工

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器).
因为比例不同,所以在混合两种成分时必须非常认真,以便达到指定的质量.

含 HE0052

喷射 - 真空: 添加硬化剂之后的供货黏度
喷射 - 高压: 添加硬化剂之后的供货黏度
为了在添加 5-10 % (重量) 的硬化剂后改善分布情况,
请添加稀释剂 400424
滚动/涂抹: 添加硬化剂之后的供货黏度

含 HE0915

喷射 - 真空: 添加硬化剂之后的供货黏度
喷射 - 高压: 添加硬化剂之后的供货黏度
为了在添加 10-20 % (重量) 的硬化剂后改善分布情况, 请添加稀释剂 400424.

基底

钢

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂.
表面活性剂和喷丸残留物. 按 DIN EN ISO 8501-1 标准纯度 SA 2 ½ 的纯度
按 Rugotest 的喷丸密度: 编号: 3, B, N10b, N9b. 平均粗糙度: 20 到 40 µm.

Aufbauvorschlag

1. 底漆:	FREOPOX-锌粉漆	ER1920M
2. 底漆:	FREOPOX-底漆	ER1912
面漆, 例如:	FREIOPLAST-油漆漆	KP1610 或
	EFDEDUR-油漆	UR1044

加工条件

高于 10 °C

干燥

20°C 时的空气干燥

	10	分钟后	(干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
粉尘干燥:	2-3	小时后	(干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手:	10	天后	(干燥度 4/DIN EN ISO 1522)
干透:			最高可达 80°C (对象温度)
烤炉干燥:			强化干燥时, 会加快硬化速度。

涂漆覆盖性

20 °C 温度下 20 分钟后
20 °C 温度下中间干燥多于 72 小时, 必须检查涂漆覆盖性.

工作设备的清洁

在加工时间内使用 EFD-稀释剂 400424 时,
只能通过机械方式移除完全变干的残留油漆.

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的
以及用于在加工时保护人身安全的预防措施. 有关危险物质、
安全技术参数及对于健康/环保方面的建议
的详细注意事项
可参照相关数据页.

Spezielle Hinweise

耐受性

在相应的涂层结构中, 须到达非常好的
防腐值. 须避免 FREOPOX 锌粉漆 ER1920MRU700
的干膜厚度大于 80 µm.

FREOPOX-固化剂 HE0052/ HE0915

既可以使用 HE0052 也可以使用 HE0915 - 视现场可用性而定；
同时参照“加工”中说明。

Prüfbedingungen

* 按 DIN 53211 的供货黏度说明：

DIN 53211 已于 1996 年 10 月废除. 事先咨询时，可以提供按
DIN EN ISO 2431 的数值。

关于经济性和干燥的说明取决于色调。

给出的数据涉及到 ER1920MRU700 (灰色) 以及用 HE0052 进行的硬化。

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

计算实际消耗量时必须在理论

数值的基础上考虑附加值，考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础。由于我们无法直接控制基材，前处理，
喷涂工艺等诸多因素，在质量未经使用方确认之前，我公司不做任何保证，如需更多
相关信息，请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值，并非规范。