

FREOPOX

UHS-Strukturlack ER1945M

- Lösemittelhaltige Ultra-High-Solid-Strukturlack
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang
- Gute Widerstandsfähigkeit
- Schnelle Trocknung

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz
	Farbton	nach Pulver-Sollwertmuster
	Glanzgrad	nach Pulvervorlage
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	7000 bis 9000 mPa.s /Spindel 5
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	8 : 1
	Härter Basis	FREOPOX-Härter HE0016
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 3 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424 bis max. 20% möglich
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,6 g / ml +/- 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	77 % +/- 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	345 ml / kg +/- 5
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	150 - 200 g / m ² Trockenfilmdicke 60 - 80 µm
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	4,6 - 5,1 m ² / kg Trockenfilmdicke 60 – 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“

FREOPOX

UHS-Strukturlack
ER1945M

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). Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck und Niederdruck- Spritzverfahren geeignet.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen.

Durch verändern des Spritzdrucks, Düsendurchmesser und Lackviskosität können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden.

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

Decklack: FREOPOX-UHS-Strukturlack ER1945M

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10°C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocknung:	nach 45 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-Strukturlack
ER1945M

Spezielle Hinweise**Prüfbedingungen**

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtönenabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1945MH3093, 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.