

FREOPOX

základ ER1950M

- Dvousložkový základní nátěr obsahující rozpouštědla
- Vhodné jako nátěr na zlepšení přilnavosti na železné a neželezné kovy
- Dobrá antikoroziční ochrana

| | | |
|---------------------------------|---|--|
| Technická/fyzikální data | Pojivová báze | Epoxidová pryskyřice |
| | Barevný odstín | sírová žlutá, oxidová červená, antracitová sedá v souladu s RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání |
| | Stupeň lesku vizuálně | mat |
| | Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tvrdidla | 40 až 50 sek. / 4 mm výtokový pohárek |
| | Standardní poměr míchání hmotnostní díly | 7 : 1 |
| | Standardní tvrdidlo Báze | FREOPOX-Tvrdidlo HE0915 Polyamin |
| | ER1950MRU116, sírová žlutá Poměr míchání / Tvrdidlo Varianta pro odstín sírová žlutá, hmotnostní díly | 5 : 1 s tvrdidlem FREOPOX HE0123 Tvrdidlo HE0123 je zbarvené transparentní modrou – viz „Speciální pokyny“ |
| | Doba zpracování po přidání tvrdidla | max. 8 hodin / 20 °C viz „Speciální pokyny“ |
| | Ředění | EFD- Ředění 400424 |
| | Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj | 1,3 g / ml + / - 0,1 |
| | Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj | 63 % + / - 2 |
| | Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj | 350 ml / kg + / - 10 |
| | Spotřeba teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát | 143 g / m ² tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“ |
| | Vydatnost teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát | 7 m ² / kg tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“ |

Skladování

v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

základ
ER1950M

Zpracování a použití
Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač).

Vysokotlaké stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
tryska: 1,4 mm tlak stříkání: 4 bar

Podklady

Ocel, neželezné kovy např. hliník

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání, čistota: min. SA 2 ½ (DIN EN ISO 12944-4) předúpravu.

Návrh skladby

| | | |
|--------------|-----------------|--------|
| Podklad: | Ocel (tryskaná) | |
| Základování: | FREOPOX- základ | ER1950 |
| Horní lak | EFDEDUR-Lak | UR1044 |

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 65 min. (stupeň schnutí 1 / DIN EN ISO 9117-5)

Suchý na uchopení: po 20 hod. (stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)

Proschnutý: po 7 dnech (kyvadlové odparování / DIN EN ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

Přelakování

Přibližně po 1 hod./20 °C. V případě průběžného schnutí delšího než 72 hod./20 °C je třeba zkontrolovat možnost přelakování.

Čištění přístrojů

EFD ředidlem 400424 během doby zpracování, dokonale zaschlé zbytky mohou být odstraněny pouze mechanicky.

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Speciální pokyny
Použití tvrdidla FREOPOX HE0123 v ER1950MRU116, sírová žlutá

Ve směsi vzniká zelený odstín (kvůli modře zbarvenému tvrdidlu), lze tak vizuální kontrolou zkontrolovat předepsané dávkování tvrdidla.

FREOPOX

základ
ER1950M

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na ER1950MRU309, oxidová červená, a tužení s HE0915

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme Vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.