

FREOPOX

UHS-Grundierung ER1936H

- Lösemittelhaltige Ultra-High-Solid Grundierung
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Gute Haftung
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxid-Harz
Farbton		in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
Glanzgrad visuell		seidenmatt
Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe		60 bis 80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
Mischungsverhältnis Gewichtsteile		12 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile		6,3 : 1
Härter Basis		FREOPOX-Härter HE0016 Phenalkamide
Verarbeitungszeit nach Härterzugabe		max. 3 Std. / 20 °C
Verdünnung		EFD-Verdünnung 400424
Dichte nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung		1,75 g / ml +/- 0,05
Festkörper nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung		80 % +/- 1
Festkörpervolumen nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung		342 ml / kg +/- 5 oder 63 % +/- 2
Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		230 g / m ² Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“
Ergiebigkeit theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		4,3 m ² / kg Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 18 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

Basierend auf der niedrigen Viskosität, dem hohen Festkörper und der hohen Dichte neigt ER1936 zum Absetzen. Vor der Härterzugabe ist deshalb ER1936H sorgfältig mit einem Schnellmischer aufzurühren.

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

Spritzen-Airmix in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,23 mm bzw. 0,009 inch Winkel 40°
Zerstäubedruck: 3 bar

Spritzen-Airless: Vorversuche erforderlich zur Festlegung der Parameter
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 40 bis 50 Sek. /
4 mm Auslaufbecher DIN 53211*
Düse: 1,5 bis 2,0 mm Spritzdruck: 4 bis 5 bar
4 mm Auslaufbecher DIN 53211*

Rollen/Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkter Stahl (feuerverzinkt)

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, Reinheit: Mind. SA 2 ½ „DIN EN ISO 12944-4“) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl (gestrahlt)
Grundierung: FREOPOX-UHS-Grundierung ER1936H
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1991

Verarbeitungsbedingungen

optimal 18 °C bis 24°C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocknung: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 5 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 7 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich.
Mit 2K-PU-Decklack nach 30 bis 90 Min., oder nach Trocknung über Nacht

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.

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.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtönenabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1936HRU735, lichtgrau und Härtung mit HE0016.

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.