

FREOPOX

底漆

ER1926M – Grob Werke

- 含溶剂的底漆
- 适用于室内使用的单涂层涂料
- 防腐性能佳
- 附着良好
- 适用于工业产品和各种类型的建筑机械

技术/物理 参数	树脂种类	环氧树脂
	颜色	依据 RAL 840 HR 其他色调可咨询
	光泽度 视觉参数	丝绸哑光
	供货黏度 DIN 53211* 未添加硬化剂	38 到 44 s / 4mm 液流杯
	混合比例 重量份额	5 : 1
	混合比例 体积份额	3,5 : 1
	固化剂 主要成分	FREOPOX-固化剂 HE0051 酚醛酰胺
	加工时间 添加硬化剂后	最长 3 小时 / 20°C
	稀释剂	EFD-稀释剂 400009
	光泽度 添加硬化剂后, 理论测定	1,34 g / ml + / - 0,05
	固体 添加硬化剂后, 理论测定	62 % + / - 1
	固体体积 添加硬化剂后, 理论测定	316 ml / kg + / - 5 或 41 % + / - 2
	消耗量 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	158 g / m ² 干膜厚度 50 μm 见“特殊提示”
	覆盖范围 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	6,3 m ² / kg 干膜厚度 50 μm 见“特殊提示”

储存耐受性 在原装油漆桶中至少 24 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。

底漆

ER1926M – Grob Werke

加工及应用

加工

添加固化剂前，ER1926M 应使用高速搅拌器小心搅拌均匀

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器)。

无气喷涂： 供货粘度下添加硬化剂之后
喷嘴: 0,23 mm (0,009 inch) 角度 20°

高压喷涂： 供货粘度下添加硬化剂之后
喷嘴: 1,5 - 2,0 mm 喷射压力: 4 - 5 bar

基底

钢、不锈钢、铝、镀锌钢(火镀锌)

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质，例如油、油脂或表面活性剂。

我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、铬化)或机械(例如喷丸，纯度至少 SA 2 ½ “DIN EN ISO 12944-4”)的预处理方法。

使用建议

底： 钢(经喷丸处理)

底漆： FREOPOX-底漆 ER1926M

面漆： EFDEDUR-高固体份面漆 UR1984

加工条件

理想范围 18 °C 到 24 °C

干燥 20°C 时的空气干燥

粉尘干燥： 20 分钟后 (干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)

有牢固把手： 3 小时后 (干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)

干透： 7 天后 (干燥度 4/DIN EN ISO 1522)

涂漆覆盖性

提前清洁后用其本身，随时可行。

20 到 40 分钟后用 2K-PU 面漆，或者在整夜烘干后。

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。

特殊提示

试验条件

* 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 ER1926MG1995 以及用 HE0103 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。