

# FREOPOX

## Apprêt ER1912M

- Aktywny podkład 2K zawierający rozpuszczalnik
- Bardzo dobra ochrona antykorozyjna dzięki fosforanowi cynku
- Znakomite przywieranie
- Praktyczne właściwości aplikacyjne
- Nadaje się jako środek polepszający przywieranie
- Sprawdzony w budownictwie stalowym
- Malowanie "mokrym na mokre"

<b>Dane techniczne</b>	<b>Baza</b>	żywica epoksydowa
	<b>Kolor</b>	Kolory według RAL 840HR inne kolory na zapytanie
	<b>Stopień połysku</b> wizualnie	mat
	<b>Lepkość</b> bez utwardzacza	1300 – 2300 mPa.s/ trzpień 4
	<b>Stosunek mieszania</b> Części wagowe	<b>HE0052 =</b> 5 : 1 <b>HE0915 =</b> 10 : 1
	<b>Stosunek mieszania</b> części objętościowe	<b>HE0052 =</b> 3,08 : 1 <b>HE0915 =</b> 6,32 : 1
	<b>Utwardzacz</b> Baza	FREOPOX-Utwardzacz HE0052 FREOPOX-Utwardzacz HE0915 poliamin
	<b>Żywotność</b> Po dodaniu utwardzacza	max. 24 godz. / 20 °C patrz „Wskazówki specjalne“
	<b>Rozcieńczalnik</b>	EFD-Rozcieńczalnik 400424
	<b>Dolna granica zapłonu</b> Po dodaniu utwardzacza wartość teoretyczna	<b>HE0052 =</b> 1,35 g / ml + / - 0,1 <b>HE0915=</b> 1,40 g / ml + / - 0,1
	<b>Części stałe</b> Po dodaniu utwardzacza wartość teoretyczna	<b>HE0052 =</b> 62 % + / - 2 <b>HE0915=</b> 67 % + / - 3
	<b>Części stałe objętościowo</b> Po dodaniu utwardzacza wartość teoretyczna	<b>HE0052 =</b> 315 ml / kg + / - 10 oder 42,5 Vol% + / - 1,5 <b>HE0915=</b> 340 ml / kg + / - 10 oder 47,5 Vol% + / - 1,5
	<b>Zużycie</b> Po dodaniu utwardzacza, w formie dostarczonej, bez strat podczas aplikacji; wartość teoretyczna	<b>HE0052 =</b> 250 g / m <sup>2</sup> <b>HE0915 =</b> 235 g / m <sup>2</sup> grubość filmu suchego 80 µm patrz „Wskazówki specjalne“
	<b>Zużycie</b> Po dodaniu utwardzacza, w formie dostarczonej, bez strat podczas aplikacji; wartość teoretyczna	<b>HE0052 =</b> 4,0 m <sup>2</sup> / kg <b>HE0915 =</b> 4,2 m <sup>2</sup> / kg grubość filmu suchego 80 µm patrz „Wskazówki specjalne“

## FREOPOX

Apprêt  
ER1912M

### Magazynowanie

W oryginalnym opakowaniu 24 miesiące przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C w szczelnie zamkniętym opakowaniu. Otwarte opakowania należy szybko zużyć. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.

### Technologia i zastosowanie

#### Lakierowanie

Komponenty należy mieszać jednorodnie, np.: (w mieszalniku)

#### FREOPOX- Utwardzacz HE0052

Natrysk-bezpowietrznie: w formie dostarczonej, po dodaniu utwardzacza  
 natrysk - wysokie ciśnienie w formie dostarczonej, po dodaniu utwardzacza  
 Wałek/pędzel: w formie dostarczonej, po dodaniu utwardzacza

#### FREOPOX- Utwardzacz HE0915

Natrysk-bezpowietrznie: po dodaniu utwardzacza i ustawieniu lepkości na 50 do 70 sek.  
 4 mm kubek wypływowy DIN 53211\*  
 natrysk - wysokie ciśnienie: po dodaniu utwardzacza i ustawieniu lepkości na 30 do 50 sek.  
 4 mm kubek wypływowy DIN 53211\*  
 Wałek/pędzel: w formie dostarczonej, po dodaniu utwardzacza

#### Rodzaje podłoża

Stal, stal szlachetna, aluminium, stal cynkowana (cynkowana ogniowo)

#### Przygotowanie powierzchni

Podłoże nie może zawierać substancji ograniczających przywieranie, np. olejów, smarów i środków powierzchniowo czynnych. W zależności od danych wymagań zalecamy zastosowanie odpowiednią obróbkę wstępną, chemiczną (np. fosforanowanie, chromianowanie) lub mechaniczną (np. obróbka strumieniowa, czystość: min. SA 2 ½ „DIN EN ISO 12944-4”).

#### Nakładanie warstw 1

Podkład:	FREOPOX-Farba podkładowa	ER1912M
Farba nawierzchniowa:	FREOPOX-Farba mokra	ER1902 lub
	FREIOPLAST- Farba mokra	KP1610 lub KP1613 lub
	EFDEDUR- Farba mokra	UR1044

#### Temperatura nakładania

Powyżej 10 °C

**Suszenie** na powietrzu przy temperaturze 20°C

#### HE0052 / HE0915

Suchość pyłowa:	po 30 min.	(stopień wysuszenia 1/ DIN 53150)
suchość dotykowa:	po 5 godz.	(stopień wysuszenia 4/ DIN 53150)
Suchość całkowita	po 10 dniach	(próba tłumienia wahadła/ ISO 1522)

Suszenie w piecu: do 80°C możliwe (temperatura obiektu)

Przy wymuszonym suszeniu utwardzanie jest szybsze.

#### Przelakierowania

po 20 min/20°C

Przy suszeniu pośrednim trwającym więcej niż 72 godziny/ 20°C musi zostać sprawdzona możliwość nakładania kolejnych warstw.

#### Czyszczenie narzędzi pracy

Całkowicie wyschnięte resztki lakieru mogą zostać usunięte tylko mechanicznie. podczas rozrabiania za pomocą rozcieńczacza EFD 400424.

#### Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy

Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu ujęte są w kartach charakterystyki, które dostępne są na życzenie z FreiLacke. Zasadą generalną jest unikanie wdychania, kontaktu ze skórą i zapewnienie właściwej wentylacji. Zanieczyszczenia skóry powinny być jak najszybciej zmyte. Zanieczyszczone oczy przemywać dużą ilością wody, jeśli podrażnienie nie ustępuje należy zasięgnąć porady lekarza.

## FREOPOX

Apprêt  
ER1912M

---

### Wskazówki specjalne

Można zastosować wewnątrz kontenerów jako „wykończenie podkładu”.  
Z powodu różnych rodzajów ocynkowania zalecamy uprzednie wykonanie testów (np. testów na przywieranie, testów klimatycznych itd.).  
Do nakładania za pomocą wałka lepiej nadaje się utwardzacz FREOPOX HE0915, ponieważ bardzo zwiększa lepkość.

---

### Utwardzacz alternatywny

Utwardzenie możliwe od 5°C (zwracać uwagę na temperaturę punktu rosy).

HE0168 FREOPOX-Utwardzacz (raschreaktiv) - (duża reaktywność) – ustawienie małej lepkości  
–Szybkoschnące wersje utwardzacza HE0052  
- Stosunek mieszania 5 : 1 (części wagowe)  
- Czas rozrabiania: 12 h / 20°C

---

### Odporność

Doskonale przywieranie na stali, stali ocynkowanej, aluminium i stali szlachetnej przy bardzo dobrej ochronie przed rdzą w trudnych warunkach atmosferycznych na lądzie i morzu.

---

### Warunki badań

\* dane dotyczące lepkości wg. DIN 53211:

Norma DIN 53211 została w październiku 1996 wycofana. Na zapytanie udzielamy informacji o wartości według DIN EN ISO 2431.

Informacje dotyczące rentowności, schnięcia i cechowania zależne są od odcienia farby. Podane informacje opracowane zostały przy użyciu farby UR9140HH2940, resedagrün, in seidenglänzender Einstellung.

Wszystkie wypowiedzi opierają się na warunkach klimatu normalnego wg 20/65 DIN 50014.

W przypadku obliczania zużycia praktycznego należy wziąć pod uwagę dodatki do teoretycznych wartości, np : w DIN 53220 i z doświadczeń w praktyce.

Podane informacje bazują na naszej znajomości produktu i doświadczeniu.  
Na sposób aplikowania nie mamy żadnego wpływu.

Dane zawarte w niniejszym arkuszu danych to wytyczne, które nie stanowią specyfikacji.