



## ER1950MRU116\_HE0123

### FREOPOX-Farba podkładowa

#### Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie	nadaje się jako promotor przyczepności
Ochrona antykorozyjna	dobry
Podłoże	metale nieżelazne, stal, aluminium

#### Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	Schwefelgelb	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	Czas wypływu 40-50 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,25-1,30 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	56-59 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	38-39 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu ER1950MRU116.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	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.	

#### Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	stal
	Podkład	ER1950M Proporcje mieszania 5:1 HE0123 Grubość suchej powłoki 50-60 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1449G stosunek mieszania 7:1 HU0140 grubość suchej powłoki 40-60 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HE0123	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 16 gru 2024

Wydrukowano dnia: 16 gru 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## ER1950MRU116\_HE0123

### FREOPOX-Farba podkladowa

<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 5:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 400424	
<b>Warunki nakładania farby</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Czas przetwarzania</b>	max. 8 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza dysza 1,4 mm ciśnienie natrysku 4 bar	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 160-170 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 50 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 100 °C (temperatury obiektu)	
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 45 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 13 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 10 dni/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	z rozcieńczalnikiem EFD 400424 w czasie przeróbki.	

### Dalsza obróbka lakierowanych elementów

<b>Malowanie</b>	po 60 min. / 20 °C Przy czasie schnięcia wynoszącym =>3 dni / 20 °C należy przetestować możliwość ponownego powlekania.
------------------	--

### Wskazówki

<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
<b>Warunki badania</b>	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.  Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.