



ER1926M_HE0051

FREOPOX-Základová Barva

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Ocel, Nerez, Hliník, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	Doba průtoku 38-44 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,3-1,4 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	60-62 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	40-44 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ER1926MG1874.	
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta 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.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	ER1926M Poměr míchání 5:1 HE0051 Tloušťka suchého filmu 50-70 µm
	Krycí lak	UR1984H Poměr míchání 8:1 HU0936 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm



ER1926M_HE0051

FREOPOX-Základová Barva

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HE0051	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1	
Ředění	Zředění EFD 400009	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 3 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,23 mm Úhel 20°	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,5-2,0 mm vstřikovací tlak 2-4 barů	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 190-195 g/m ² tloušťka vrstvy 60 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 15 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 2 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400424 během doby zpracování.	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	s UR1984 po zaschnutí při pokojové teplotě 20-40 min
Poučení	
EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami 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.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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 listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.