



ER1912V_HE0915

FREOPOX-Grundfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Applicering	lämplig som vidhäftningsfrämjare
Kan överlackeras	Vått i vått förfarande
Korrosionsskydd	mycket bra
Underlag	Stål, Rostfritt stål, Aluminium, Galvaniserat stål

Generella produktgenskaper

Bindemedelsystem	Epoxiharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
lysa visuellt	matt	
Viskositet	2000-2800 mPa*s, spindel 4, vid 60 varv	DIN EN ISO 2555
Densitet	1,35-1,45 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	67-69 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	48-49 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten ER1912VRU735.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnskal, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Systemförslag	Underlag	Stål
	Primer	ER1912V Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	UR1449G Blandningsförhållande 7:1 HU0140 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	



ER1912V_HE0915 FREOPOX-Grundfärg

Härdare	HE0915	
Blandningsförhållande	Viktdelar 10:1 Volymdelar 6,32:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400424	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 24 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	50-70 Sek. / 4 mm Utloppsbägare Munstycke 0,58-0,75 mm vinkel 4° Materialtryck 120-150 bar	DIN 53211
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 30-50 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,5 mm Spraytryck 3 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 220-240 g/m ² skiktjocklek 80 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 80 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 25 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 4 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 10 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	med EFD-förtunning 400424 inom bearbetningstiden.	

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning	Efter 20 min / 20 °C Med en mellanliggande torktid på \geq 3 dagar / 20 °C ommålning måste testas
------------------	--

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation