



## ER1904M\_HE0915 FREOPOX-Lackfarbe

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
<b>Abriebsbeständigkeit</b>	gut	
<b>Chemikalienbeständigkeit</b>	gut	
<b>Untergrund</b>	Stahl, Aluminium	

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxidharz	
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanz visuell</b>	matt	
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 80-100 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
<b>Dichte</b>	1,25-1,40 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörper</b>	62,5-67,5 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	47,0-49,0 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt ER1904MRA743.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).
----------------------	--



## ER1904M\_HE0915 FREOPOX-Lackfarbe

<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	ER1904M Mischungsverhältnis 10:1 HE0915 Trockenfilmdicke 40-60 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HE0915	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 10:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 12 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,38 mm Winkel 30° Materialdruck 150 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	nach Härterzugabe einstellen auf 25-35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
<b>Rollen/Streichen</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 135-145 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Ofentrocknung</b>	bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 90 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 24 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit.	



## ER1904M\_HE0915 FREOPOX-Lackfarbe

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

#### Überlackierung

nach anschleifen möglich. Nachfolgend Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen.

### Hinweise

#### EFD-Info

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.

#### Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

#### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.