

# FREOPOX

## Zinkstaubfarbe ER1920M

- Lösemittelhaltiger 2K-Aktivprimer
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Praxisgerechte Applikationseigenschaften
- Im Stahlbau bewährt
- „Naß-in-Naß“-Verfahren
- Zinkstaubanteil im trockenen Film ca. 90 %

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Epoxid-Harz	
	<b>Farbton</b>	grau	
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	50 bis 80 Sek. / 4mm Auslaufbecher	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	<b>HE0052</b> = 20 : 1	<b>HE0915</b> = 30 : 1
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	<b>HE0052</b> = 10 : 1,4	<b>HE0915</b> = 10 : 0,94
	<b>Härter</b> Basis	FREOPOX-Härter HE0052 FREOPOX-Härter HE0915 Polyamin	
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 12 Std. / 20°C siehe „Spezielle Hinweise“	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424	
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	2,75 g / ml + / - 0,1	
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	85 % + / - 2	
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	195 ml / kg + / - 8 oder	54 Vol.% + / - 1,5
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	155 g / m <sup>2</sup> 55 ml / m <sup>2</sup>	Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

Zinkstaubfarbe  
ER1920M

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).  
Für das Erreichen der Qualität ist, wegen der ungleichen Verhältnisse, die sorgfältige Vermischung der beiden Komponenten zwingend einzuhalten.

#### mit HE0052

Spritzen-Airless: in Lieferviskosität nach Härterzugabe  
Spritzen-Pneumatisch: in Lieferviskosität nach Härterzugabe  
Zur Verlaufsverbesserung nach Härterzugabe 5-10 Gew.%  
Verdünnung 400424 zugeben  
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

#### mit HE0915

Spritzen-Airless: in Lieferviskosität nach Härterzugabe  
Spritzen-Pneumatisch: in Lieferviskosität nach Härterzugabe  
Zur Verlaufsverbesserung nach Härterzugabe 10-20 Gew.% Verdünnung 400424 zugeben.

### Untergründe

Stahl

### Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Tenside und Strahlrückständen. Reinheit nach DIN EN ISO 8501-1 Normreinheitsgrad SA 2 ½ Strahldichte gemäß Rugotest: Nr.: 3, B, N10b, N9b. Durchschnittliche Rauhtiefe: 20 bis 40 µm.

### Aufbauvorschlag

1. Grundierung:	FREOPOX-Zinkstaubfarbe	ER1920M
2. Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1912
Decklack, z.B.:	FREIOPLAST-Lackfarbe	KP1610 oder
	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1044

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 10 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)  
Griffest: nach 2-3 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)  
Durchgetrocknet: nach 10 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 80°C möglich (Objekttemperatur)  
Bei forcierter Trocknung wird die Härtung beschleunigt.

### Überlackierbarkeit

nach 10 Min. / 20 °C

Bei Zwischentrocknung von mehr als 72 Std. / 20 °C muß die Überlackierbarkeit geprüft werden.

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

---

**Spezielle Hinweise****Beständigkeit**

Bei entsprechendem Beschichtungsaufbau sind sehr gute Korrosionsschutzwerte zu erreichen. Die Trockenfilmdicke von FREOPOX-Zinkstaubfarbe ER1920MRU700 > 80 µm ist zu vermeiden.

---

**FREOPOX-Härter HE0052/ HE0915**

Es kann sowohl HE0052 wie auch HE0915 eingesetzt werden – je nach Verfügbarkeit vor Ort; siehe auch unter Verarbeitung.

---

**Prüfbedingungen**

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtonabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf ER1920MRU700, grau und Härtung mit HE0052.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.